



100/68

Universal
Paspel-Taschen-Nähanlage

Bedienanleitung 1

Aufstellanleitung 2

Serviceanleitung 3

Programmieranleitung 4



Ausgabe / Edition: 12/2007 Printed in Federal Republic of Germany Doc-Nr.: 000044

Vorwort

Diese Anleitung soll erleichtern, die Maschine kennenzulernen und ihre bestimmungsgemäßen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und Lebendauer der Maschine zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung ist geeignet, Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Die Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort der Maschine / Anlage verfügbar sein.

Die Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die beauftragt ist, an der Maschine / Anlage zu arbeiten. Darunter ist zu verstehen:

- Bedienung, einschließlich Rüsten, Störungsbehebung im Arbeitsablauf, Beseitigung von Produktionsabfällen, Pflege,
- Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandsetzung) und/oder
- Transport

Der Betreiber hat dafür zu sorgen, dass nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Der Bediener ist verpflichtet, die Maschine mindestens einmal pro Schicht auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel zu prüfen, eingetretene Veränderungen (einschließlich des Betriebsverhaltens), die die Sicherheit beeinträchtigen, sind sofort zu melden.

Das verwendende Unternehmen hat dafür zu sorgen, dass die Maschine immer in einwandfreiem Zustand betrieben wird.

Es dürfen grundsätzlich keine Sicherheitseinrichtungen demontiert werden.

Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen beim Rüsten, Reparieren oder Warten erforderlich, hat unmittelbar nach Abschluss der Wartungs- oder Reparaturarbeiten die Remontage der Sicherheitseinrichtungen zu erfolgen.

Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine/ Anlage beachten. Die gelb/schwarz gestreiften Flächen sind Kennzeichnungen ständiger Gefahrenquellen, z.B. mit Quetsch-, Schneid-, Scher- oder Stoßgefahr.

Beachten Sie neben den Sicherheitshinweisen in dieser Betriebsanleitung die allgemein gültigen Sicherheits- und Unfallverhütungs-Vorschriften.

Allgemeine Hinweise

Die Nichteinhaltung folgender Sicherheitshinweise kann zu körperlichen Verletzungen oder zur Beschädigung der Maschine führen.

1. Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen in Betrieb genommen werden.

2. Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motor- und des Nähmaschinenoberteil-herstellers.

3. Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.

4. Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Stoffschieber und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen.

5. Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.

6. Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.

7. Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz (max. 7 - 10 bar) zu trennen.
   Vor dem Trennen ist zunächst eine Druckentlastung an der Wartungseinheit vorzunehmen.
   Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.

8. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von dafür qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden.

9. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig.
   Ausnahmen regeln die Vorschriften DIN VDE 0105.

10. Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden.

11. Bei Reparaturen sind die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden.

12. Die Inbetriebnahme des Oberteils ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die gesamte Näheinheit den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.



Diese Zeichen stehen vor Sicherheitshinweisen,
die unbedingt zu befolgen sind.
Verletzungsgefahr !
Beachten Sie darüber hinaus
auch die allgemeinen Sicherheitshinweise.



Inhalt **Seite:**

Teil 1: Bedienanleitung 100/68

1. Produktbeschreibung

1.1 Beschreibung der bestimmungsgemäßen Verwendung

Die Beisler 100/68 ist eine Nähanlage, die bestimmungsgemäß zum Nähen von leichtem bis mittelschwerem Nähgut verwendet werden kann. Solches Nähgut ist in der Regel aus textilen Fasern zusammengesetztes Material oder aber Leder. Diese Nähmaterialien werden in der Bekleidungsindustrie verwendet.

Allgemein darf nur trockenes Nähgut mit dieser Nähanlage verarbeitet werden. Das Material darf keine harten Gegenstände beinhalten.

Die Naht wird im allgemeinen mit Umspinnzwirn, Polyesterfaser- oder Baumwollgarnen erstellt.
Die Dimension für Nadel- und Greiferfäden sind der Tabelle in Kapitel 2.4 zu entnehmen.

Wer andere Fäden einsetzen will, muss vorher die davon ausgehenden Gefahren abschätzen und ggf. Sicherungsmaßnahmen ergreifen.

Diese Nähanlage darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird die Nähanlage in anderen Räumen, die nicht trocken und gepflegt sind, eingesetzt, können weitergehende Maßnahmen erforderlich werden, die zu vereinbaren sind (siehe EN 60204-31 : 1999).

Wir gehen als Hersteller von Industrienähmaschinen davon aus, dass an unseren Produkten zumindest angelerntes Bedienpersonal arbeitet, sodass alle üblichen Bedienungen und ggf. deren Gefahren als bekannt vorausgesetzt werden können.

1.2 Kurzbeschreibung

Die **Beisler 100/68** ist eine Nähanlage zum automatisierten Vornähen von Paspel- , Patten- und Leistentascheneingriffen mit rechtwinkligen oder schrägen Taschenecken.

Die schrägen Taschenecken ergeben sich aus dem Nahtversatz der beiden Nahtreihen. Am Nahtanfang und Nahtende kann mit unterschiedlichen Schrägen genäht werden.

Je nach Arbeitsmethode werden verschiedene Zuführeinrichtungen, Eckenmesserstationen und Zusatzausstattungen eingesetzt.

Maschinenoberteil

- Zweinadel-Doppelsteppstichausführung
- Nadelstangen gemeinsam oder getrennt schaltbar
- Vertikalgreifer
- Extern angetriebenes Mittelmesser, Geschwindigkeit und Schaltzeitpunkt programmierbar
- Fadenabschneidvorrichtung für Nadel- und Greiferfäden
- Fadenwächter für die Nadelfäden
- Fotoelektrischer Restfadenwächter für die Greiferfäden
- Nähantrieb als DC-Direktantrieb

Schrittmotoren für den Nähguttransport und die Längenverstellung der Eckenschneideinrichtung

Die Schrittmotortechnik ergibt kurze Maschinenzeiten und garantiert einen absolut genauen Materialtransport und exakte Eckeneinschnitte.

Sie trägt somit zu einer bislang nicht erreichten Taschenqualität bei hoher Produktivität bei.

Neue Steuerungsgeneration “DAC III”

Die Grafik-Bedienerführung erfolgt ausschließlich über international verständliche Symbole und Textzeilen in der jeweiligen Landessprache.
Die verschiedenen Symbole sind innerhalb der Menüstruktur der Näh- und Prüfprogramme in Gruppen zusammengefasst.
Die einfache Handhabung ermöglicht kurze Anlernzeiten.

Der Anwender hat 20 Speicherplätze mit je 6 Nahtprogrammen zur Verfügung. So ist es möglich, auf jedem Speicherplatz bis zu 6 verschiedene Nahtprogramme zu erstellen und abzuspeichern.
Jeder Speicherplatz kann in beliebiger Reihenfolge mit 6 Nahtprogrammen belegt werden und in Folge genäht werden.

Alle praxisgerechten Schrägen können über Parameter von der Bedienperson programmiert werden.

In die DAC ist das umfangreiche Test- und Überwachungssystem **MULTITEST** integriert.
Ein Microcomputer übernimmt die Steuerungsaufgaben, überwacht den Nähprozess und zeigt Fehlbedienungen und Störungen auf dem Display an.

Zusatzausstattung

Durch ein flexibles System von Zusatzausstattungen kann die Nähanlage dem jeweiligen Anwendungsfall entsprechend optimal und kostengünstig ausgestattet werden.

Näheinrichtungen und Faltstempel

Angaben über Näheinrichtungen und Faltstempel für die unterschiedlichen Einsatzzwecke ist der Teileliste der 100/68 zu entnehmen bzw. die Firma Beisler zu kontaktieren.

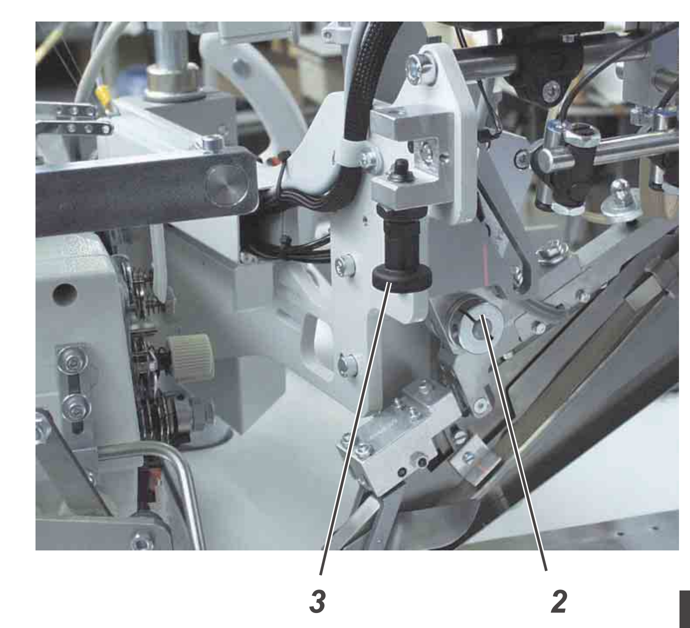
1.3 Technische Daten

Nadelsystem:	2134-35
Nadelabstand:	8, 10, 12, 14, 16, 20, 22, 24, 26, 30 mm
Nadeldicke:	Nm 80 bis Nm110
Garne:	siehe Tabelle Kapitel 2.3
Nähstichtyp:	Zweinadel-Doppelsteppstich
Stichzahl:	max. 3000 U/ min
Stichlänge:	min. 0,5 bis 3,0 mm
Stichanzahl Stichverdichtung:	1 - 20 mm
Stichanzahl Riegelstich:	0 - 20 mm
Stichlänge Stichver- dichtung/ Riegel	0,5 - 3,0 mm
Taschenlänge:	max. 250mm
Betriebsdruck:	6 bar
Luftverbrauch:	ca. 6 NL pro Arbeitsspiel
Bemessungsspannung:	1 x 230 V / 50/60 Hz
Abmessungen:	1750 x 1450 x 1700 mm (L x B x H)
Arbeitshöhe:	830 mm (Oberkante Tischplatte)
Gewicht:	270 kg

2. Bedienen

2.1 Faltstation zur Seite schwenken





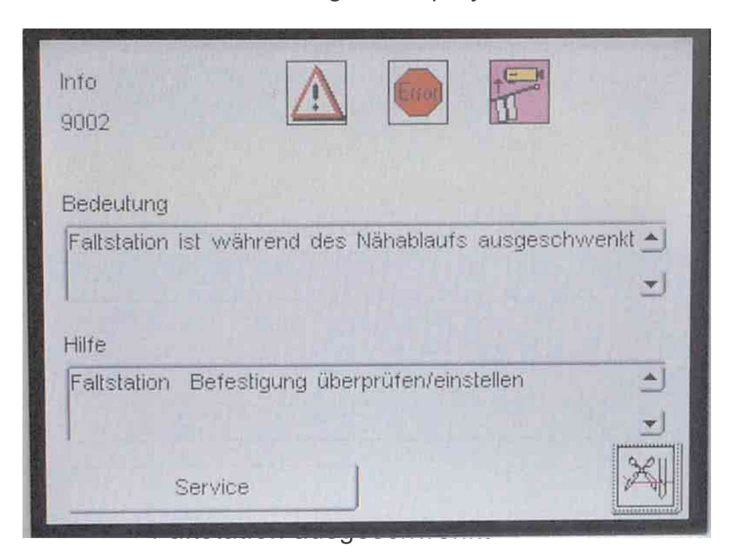
1

Für Arbeiten an der Nähstelle (Einfädeln der Nadelfäden, Wechseln der Nadel etc.) lässt sich die gesamte Faltstation mit Faltstempel und Laserlampen zur rechten Seite wegschwenken.

– Arretierung 3 nach unten ziehen.
– Gesamte Faltstation 1 mit Faltstempel nach rechts wegschwenken. Die Nähstelle ist frei zugänglich.

Hinweis:

Bei eingeschalteter Nähanlage erscheint eine Sicherheitsmeldung im Display des Bedienfeldes.



Faltstation zurückschwenken

– Faltstation 1 zurückschwenken bis Arretierung 3 einrastet.

ACHTUNG !

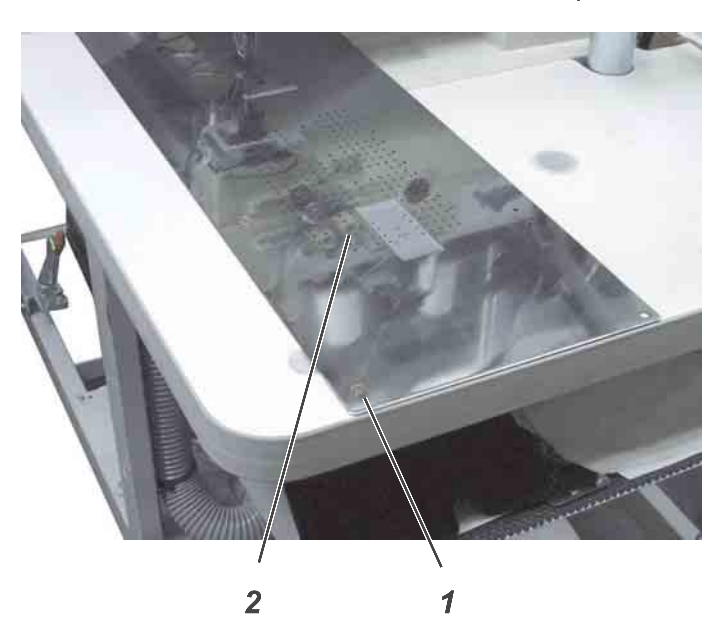
Nach dem Zurückschwenken muss die Faltstation in der Arretierung 3 einrasten.

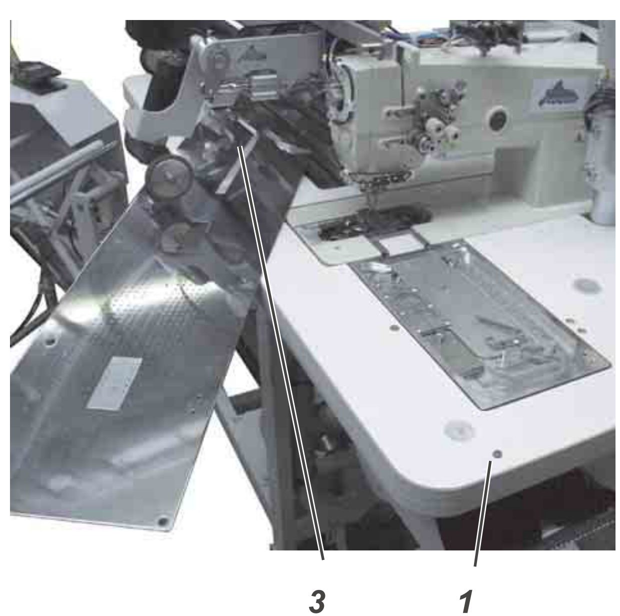
2.2 Stoffgleitblech abnehmen



Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Stoffgleitblech nur bei ausgeschalteter Nähanlage abnehmen.

– Hauptschalter ausschalten



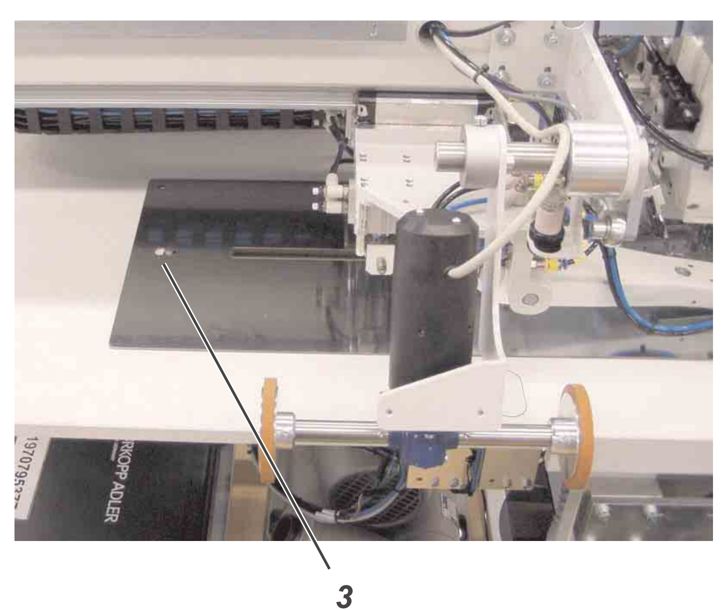


Zum Wechseln der Greiferfadenspulen:

– Stoffgleitblech 2 am Stift 1 anheben und nach links wegschwenken.

Zum völligen Entfernen (für Wartungs- und Einstellarbeiten):

– Stoffgleitblech am hinteren Stift 3 komplett anheben.



2.3 Nadeln und Garne

Nadelsystem: 2134-85

Empfohlene Nadeldicke: Nm 90 für dünnes Nähgut
Nm 100 für mittelschweres Nähgut
Nm 110 für schweres Nähgut

Hohe Nähsicherheit und gute Vernähbarkeit wird mit folgenden Umspinnzwirnen erzielt:

– Zweifach Polyester Endlos Polyester umsponnen (z.B. Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
– Zweifach Polyester Endlos Baumwolle umsponnen (z.B. Frikka, Koban, Rasant, ...)

Falls diese Garne nicht zu beschaffen sind, können auch die in der Tabelle angegebenen Polyesterfaser- oder Baumwollgarne vernäht werden.

Zweifach-Umspinnzwirne werden von Garnherstellern vielfach mit gleicher Bezeichnung wie Dreifach-Polyesterfasergarne (3zyl.-gesponnen) angeboten. Dies führt zu Unsicherheiten bezüglich Zwirnung und Garndicke.

Im Zweifelsfall Faden aufdrehen und prüfen, ob er 2- oder 3-fach gezwirnt ist.
Die Etikett-Nr. 120 auf der Garnrolle eines Umspinnzwirnes entspricht z.B. der Garndicke Nm 80/2 (siehe eingeklammerte Tabellenwerte).

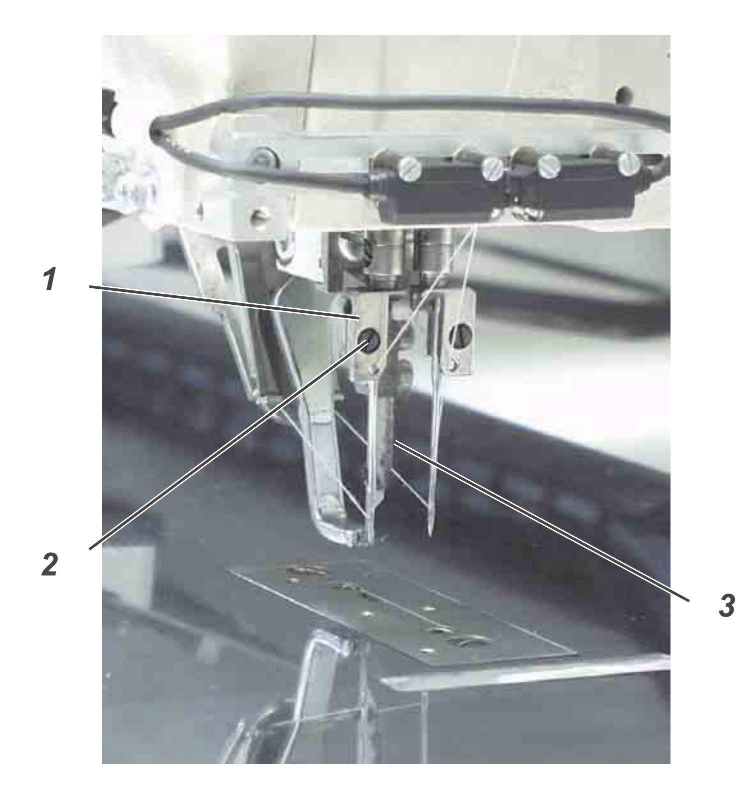
Bei monofilen Fäden können Nadelfäden und Greiferfäden der gleichen Dicke verwendet werden. Die besten Ergebnisse werden dabei mit weichen und dehnbaren Fäden (Software) der Fadendicke 130 Denier erzielt.

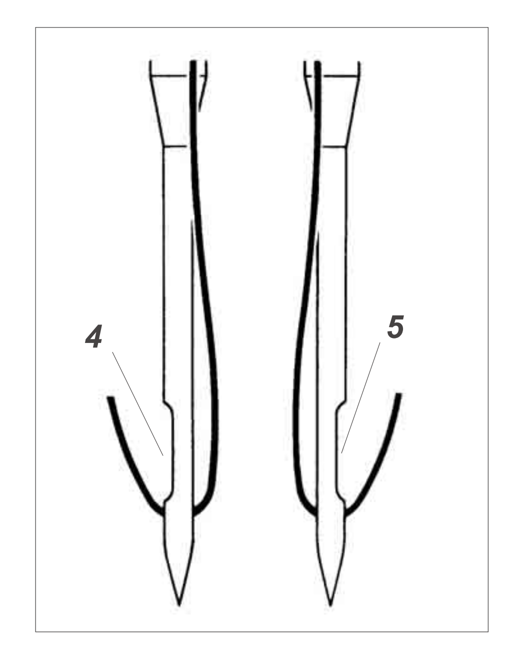
Empfohlene Garndicken:

Nadeldicke Nm	**Umspinnzwirn**		**Umspinnzwirn**	
	Nadelfaden	Greiferfaden	Nadelfaden	Greiferfaden
	Polyester-endlos Etikett-Nr.	Polyester-umsponnen Etikett-Nr.	Polyester-endlos Etikett-Nr.	Baumwolle-umsponnen Etikett-Nr.
90	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)
100	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)
110	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)

Nadeldicke Nm	**Polyesterfasergran (3zyl.-gesponnen)**		**Baumwollgarn**	
	Nadelfaden	Greiferfaden	Nadelfaden	Greiferfaden
90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	Ne_B 50/3-70/3	Ne_B 50/3-70/3
100	Nm 70/3-100/3	Nm 70/3-100/3	Ne_B 40/3-60/3	Ne_B 40/3-60/3
110	Nm 50/3-80/3	Nm 50/3-80/3	Ne_B 40/4-60/4	Ne_B 40/4-60/4

Nadeln wechseln







Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.
Nadeln nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter wechseln.

Gefahr von Schnittverletzungen!

Beim Wechseln der Nadeln nicht in den Bereich des Mittelmessers 3 greifen.

- Faltstation zur Seite wegschwenken (siehe Kapitel 2.1)
  Die Nadeln sind frei zugänglich.
- Schraube 2 lösen und Nadel aus Nadelhalter 1 entfernen.
- Neue Nadel bis zum Anschlag in die Bohrung des Nadelhalters 1 einschieben.
  ACHTUNG!
  Von der Bedienungsseite der Nähanlage aus gesehen muss die Hohlkehle 4 der linken Nadel nach links und die Hohlkehle 5 der rechten Nadel nach rechts zeigen (siehe Skizze).
- Schraube 2 fest anziehen.



ACHTUNG!

Nach dem Wechsel auf eine andere Nadeldicke muss der Nadelschutz am Greifer nachjustiert werden (siehe Serviceanleitung).

2.4 Nadelfaden einfädeln



Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Nadelfäden nur bei ausgeschalteter Nähanlage einfädeln.

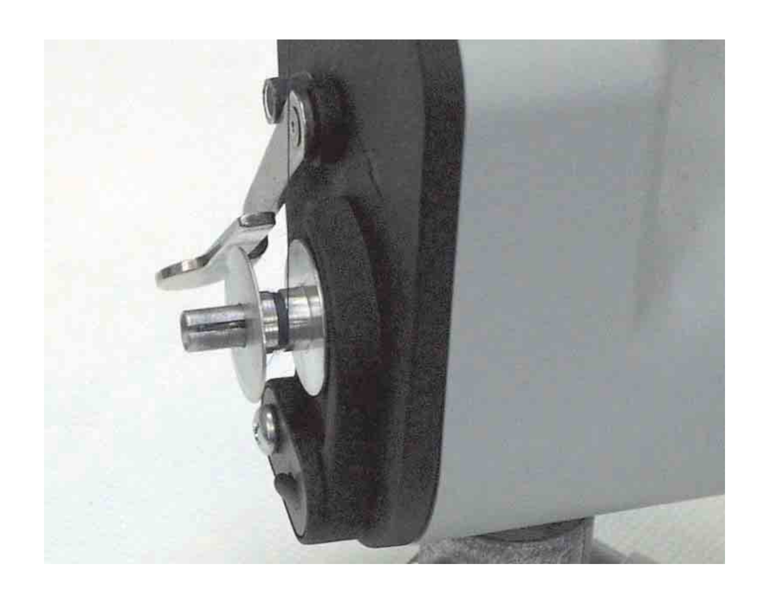
Einfädeln der Nadelfäden sieh Abbildung.

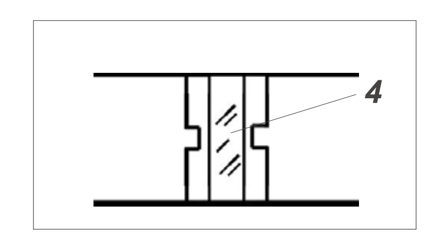


1

2.5 Greiferfaden aufspulen





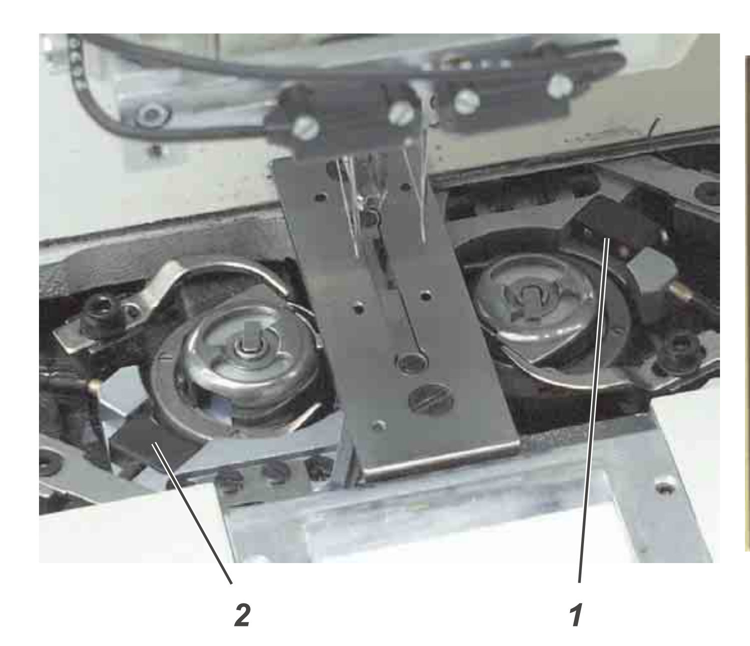


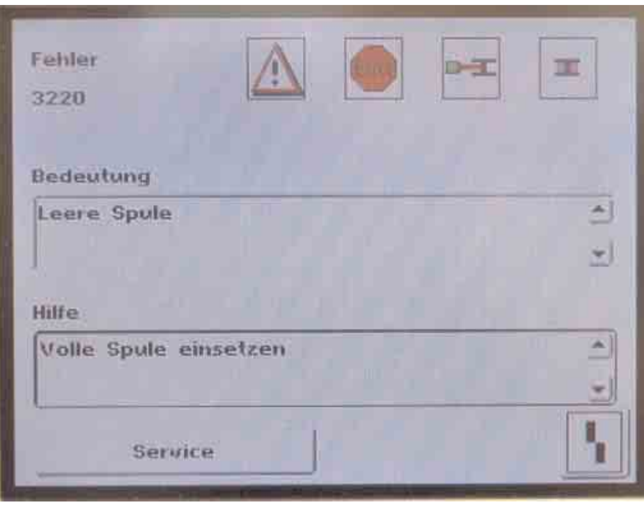
Der separate Spuler ermöglicht ein Aufspulen der Greiferfäden unabhängig vom Nähen.

- Auf den Spulennaben befindliche Fadenreste vor dem Aufspulen entfernen.
- Garnrolle auf den Garnständer stecken.
- Faden durch die Bohrung 1 des Abzugsarmes fädeln.
- Faden durch die Führung 3 führen.
- Faden durch Spulenfadenspannung 1 hindurchführen.
- Faden rechtsherum in die mittlere Vorratsrille der Spulennabe anwickeln.
  Die gefüllte Vorratsrille gewährleistet ein sicheres Anspulen auch bei monofilen Fäden.
  Mit den in der Vorratsrille befindlichen Fadenreserve kann der Tascheneingriff nach der Meldung “Spule leer” des Restfadenwächters sicher bis zum Ende genäht werden.
  Die Reflexfläche 4 der Spulennabe ist sauber zu halten.
- Spulenklappe 2 gegen die Spulennabe drücken.
  Der Spuler startet.
  Nach Erreichen der eingestellten Spulenfüllmenge schaltet der Spuler selbstständig ab.
  Zum Einstellen der Spulenfüllung siehe Serviceanleitung.

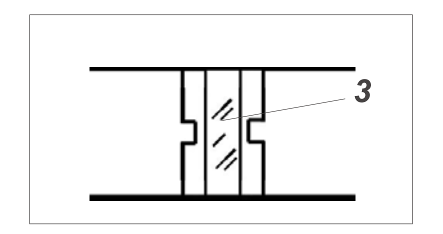
2.6 Restfadenwächter

Der Restfadenwächter überwacht mit den Infrarot-Reflexlicht-Schranken 1 und 2 die linke und rechte Greiferfadenspule.





1



- Bei leerer Spule wird der von der Lichtschranke 1 bzw. 2 ausgesendete Lichtstrahl an der freiliegenden Reflexionsfläche 3 der Spulennabe reflektiert.
- Das Display des Steuergerätes zeigt die im rechten Bild abgebildete Meldung an.
- Durch den in der Vorratsrille der Spulennabe befindlichen Restfaden wird der Tascheneingriff sicher zu Ende genäht. Der Transportwagen stoppt in seiner hinteren Endstellung.



Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Linsen der Lichtschranken nur bei ausgestellter Nähanlage reinigen.

- Hauptschalter ausschalten.
- Bei jedem Spulenwechsel die Linsen der Lichtschranke mit einem **weichen** Tuch säubern.
- Hauptschalter einschalten.
- Neuen Nähvorgang starten.

2.7 Schräger Tascheneingriff (optional)

Die100/68 ist optional mit einer automatischen Eckenmesserstation ausgerüstet, die ein exaktes Einschneiden der Ecken bei schrägen Taschen gewährleistet.
Das Maschinenoberteil ist dazu mit ausschaltbaren Nadelstangen ausgerüstet.

Eckenmesserstation

Die Einstellung der Eckenmesser bezüglich der Taschenlänge ist programmierbar und geschieht durch einen Schrittmotor.

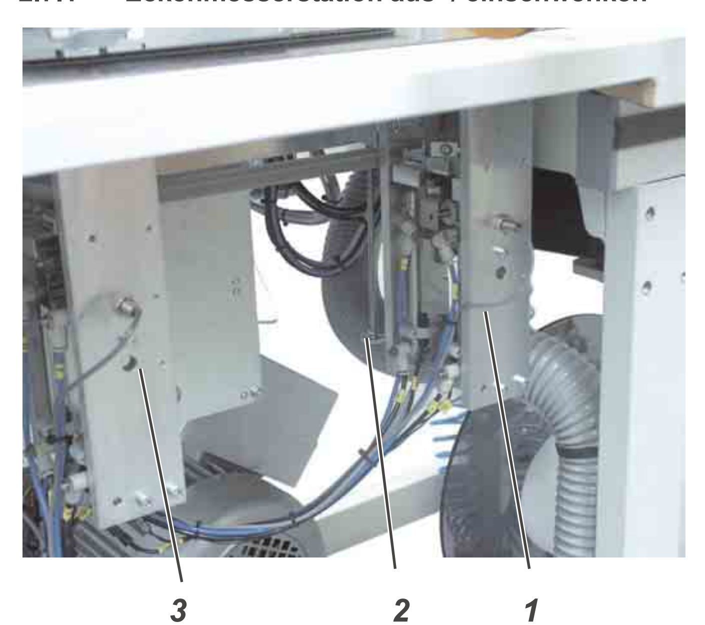
Die schrägen Taschenecken ergeben sich aus den in 1 mm Schritten programmierbaren Nahtversatz der beiden Nahtreihen.

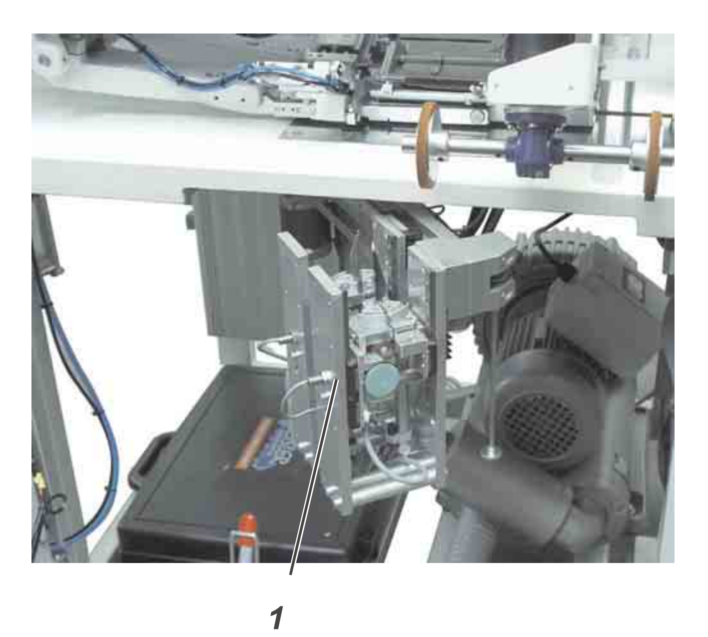
Der programmierbare Einschnitt der Taschenecken, einstellbar über zwei Schrittmotoren, ist für Nahtanfang und -ende frei wählbar und beträgt maximal +/- 10 mm relativ zur zweiten Naht.

Die Eckenmesser sind in ihrem seitlichen Abstand zur Naht manuell justierbar.

Der gesamte Einheit ist ausklappbar, um Einstell- und Servicearbeiten zu ermöglichen.

2.7.1 Eckenmesserstation aus- / einschwenken





Die Eckenmesserstation 1 kann komplett ausgeschwenkt werden.



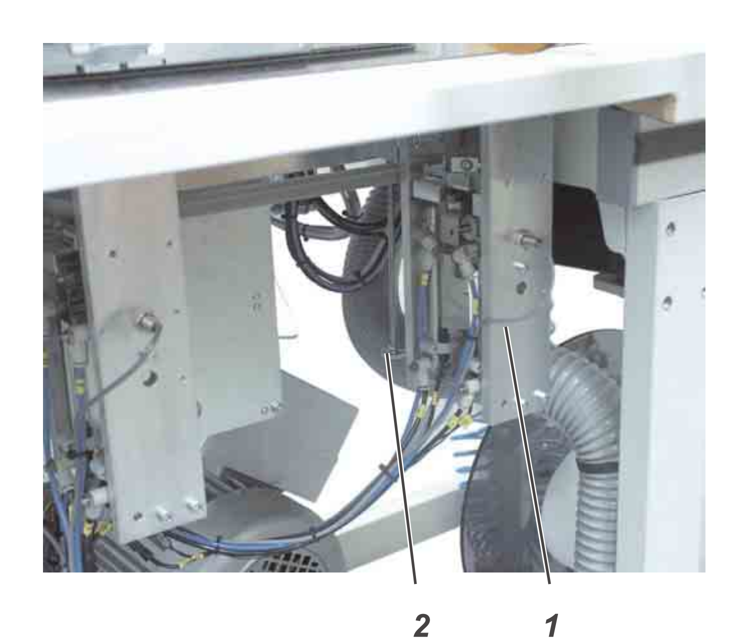
Vorsicht Verletzungsgefahr!

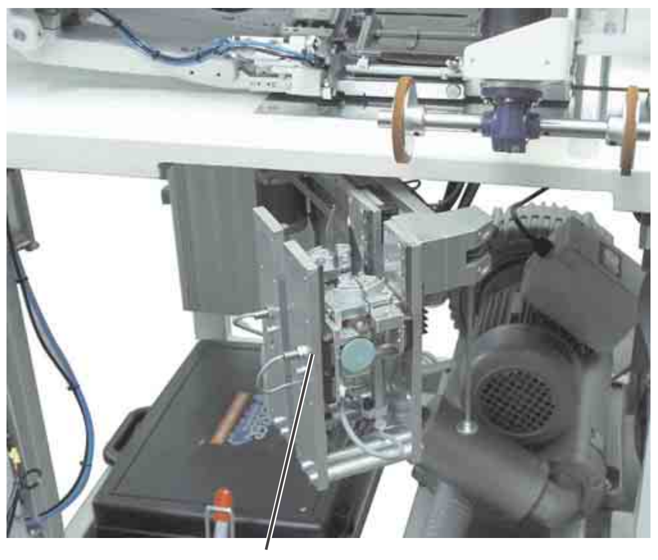
Hauptschalter ausschalten.

Eckenmesserstation nur bei ausgeschalteter Nähanlage ausschwenken.

Eckenmesserstation ausschwenken

- Hinteren Eckenmesserbock 3 (Nahtanfang) nach links schieben.
- Arretierung 2 nach unten ziehen.
- Eckenmesserstation 1 nach links ausschwenken.
  Die Messer sind für Einstell- und Servicearbeiten zugänglich.





2 1 1

Eckenmesserstation einschwenken

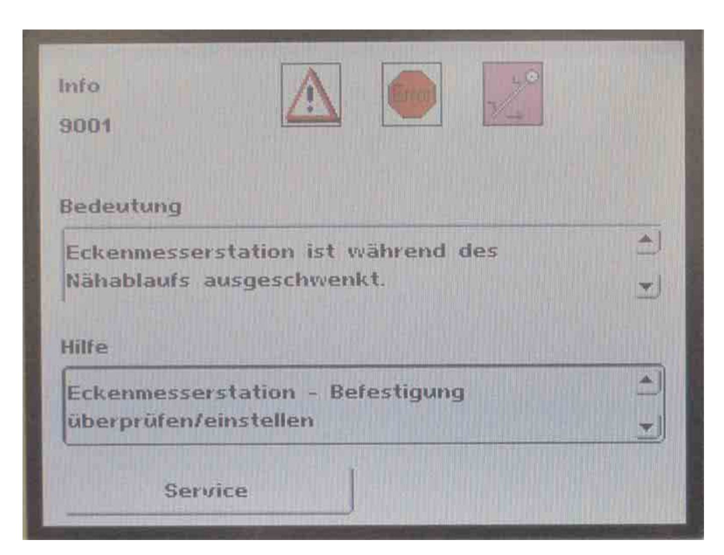
- Eckenmesserstation 1 unter die Nähanlage zurückschwenken.
- Arretierung 2 herunterziehen.
- Eckenmesserstation 1 ganz einschwenken.
- Arretierung 2 loslassen.

1

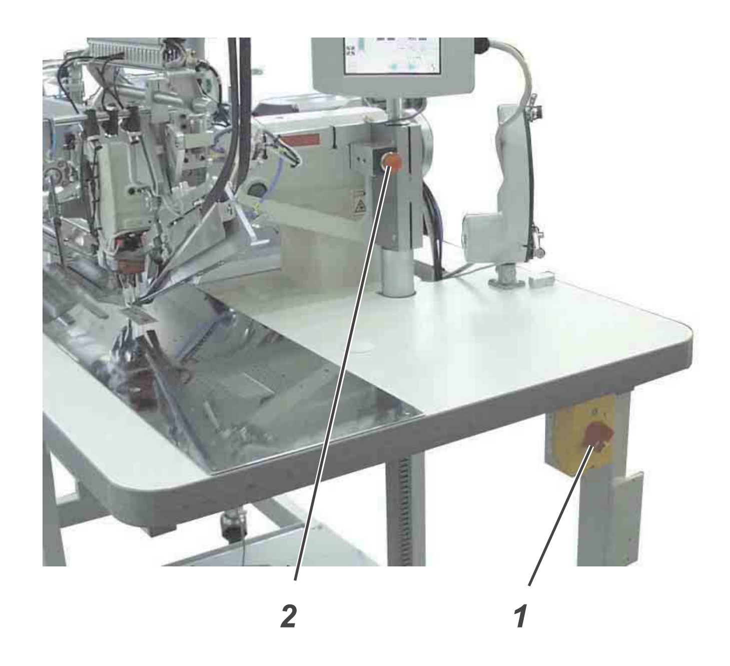


ACHTUNG Bruchgefahr!
Der Halter 2 muss hörbar einrasten.

Hinweis:
Wird bei eingeschalteter Nähanlage die Eckenmesserstation ausgeschwenkt, so erscheint die folgende Meldung:

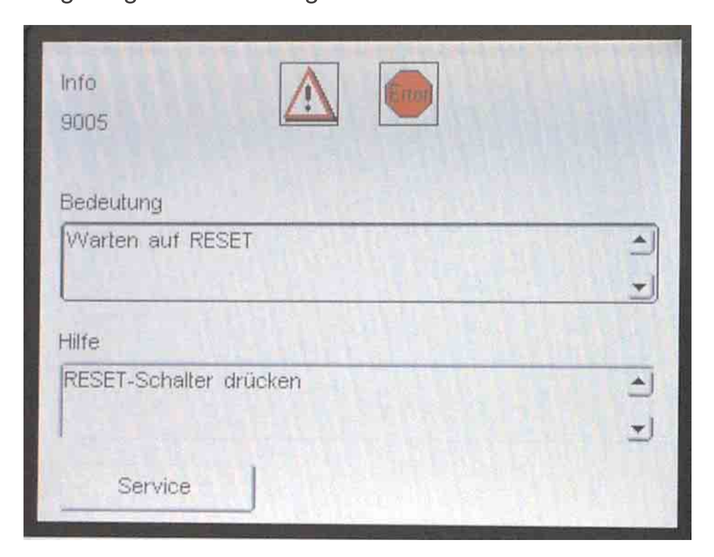


3. Einschalten - Nähvorgang starten - Programm-Stopp - Ausschalten



3.1 Einschalten

– Hauptschalter 1 einschalten (im Uhrzeigersinn drehen).
Die Steuerung lädt das Maschinenprogramm.
In der Anzeige des Bedienfeldes erscheint der Startbildschirm und zeigt folgende Meldung:



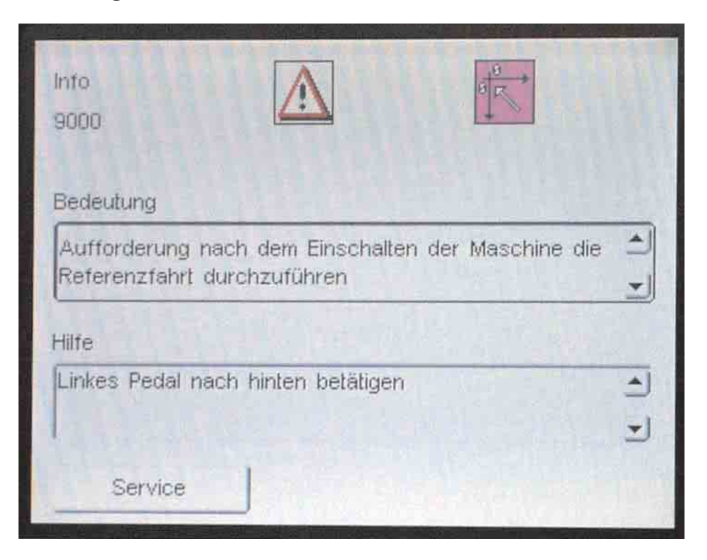
– Programm-Stopp Schalter 2 drücken.
Wenn die Transportklammern nicht auf der Referenzposition stehen, wird eine Referenzfahrt durchgeführt.

3.2 Referenzposition

Referenzposition

Die Referenzposition ist erforderlich, um eine definierte Ausgangsstellung zu erhalten.

Die Steuerung prüft beim Einschalten der Nähanlage, ob sich der Transportwagen in seiner hinteren Endstellung befindet.
Ist dies nicht der Fall, so zeigt das Display die Meldung folgende Meldung:





Vorsicht Verletzungsgefahr !
Quetschgefahr zwischen Faltstempel und Ablagetisch.

- Programm-Stopp Schalter drücken.
  Die Referenzfahrt startet.
  Der Transportwagen fährt in seine hintere Endstellung.
- Die Displayanzeige wechselt zum Hauptbildschirm der Nähanlage.

3.3 Nähvorgang starten

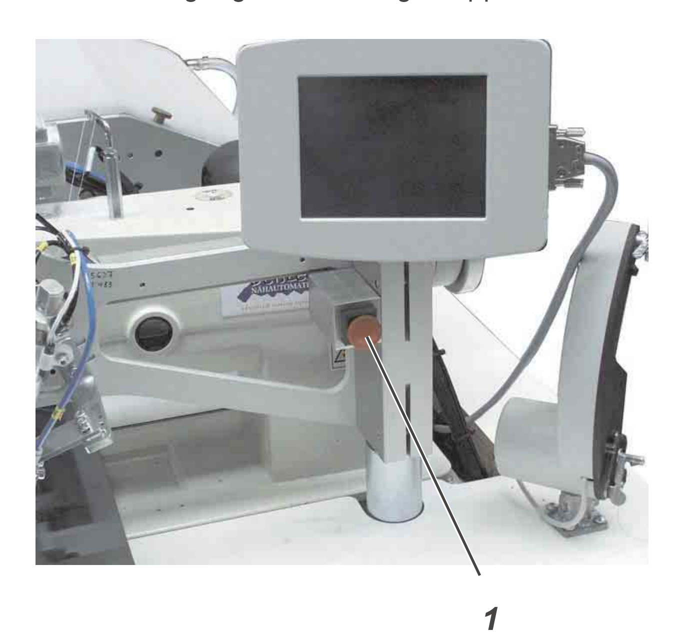
- Mittleren Fußschalter betätigen.
  Durch mehrmaliges Betätigen des mittleren Fußschalters werden nacheinander die verschiedenen Stufen des Anlegevorganges gestartet.
  Die einzelnen Schritte hängen dabei von der Arbeitmethode und der Ausstattung der Nähanlage ab.
- Für Anlegekorrekturen:
  Rechten Fußschalter betätigen oder Taste Reset drücken..
  Der letzte Schritt des Anlegevorganges wird rückgängig gemacht.
  Es kann neu angelegt werden.
- Mittleren Fußschalter nach vorne treten.
  Der Nähvorgang wird gestartet.

Die einzelnen Schritte des Anlegevorgangs können rückgängig gemacht werden.

3.4 Programm Stop

Das Sicherheitssystem der 100/68 sieht zur sofortigen Stillsetzung der Nähanlage bei Fehlbedienung, Nadelbruch, Materialstau, u.s.w. folgendes vor:

– Programm-Stopp 1 drücken.
  Der Nähvorgang wird sofort gestoppt.



3.5 Ausschalten

– Hauptschalter 2 ausschalten (gegen den Uhrzeigersinn drehen).



4. Arbeitsmethoden

Auf den folgenden Seiten sind die einzelnen Arbeitsmethoden für Hosen und Sakkos beschrieben.
Die Beschreibung gliedert sich in die folgenden Punkte:

Anlegepositionen

Dieser Punkt gibt an, welche Anlegepunkte für die verschiedenen Nähteile (z.B. linke und rechte Teile) zum Einsatz kommen.

Anlegehilfen ausrichten

Dieser Abschnitt beschreibt das Einstellen und Ausrichten der Anlegehilfen (z.B. Anlegemarken, Markierungsleuchten, Anschläge, usw.).

Anlegen und Nähvorgang starten

Unter diesem Punkt sind die einzelnen Anlegeschritte anhand gängiger Anlegebeispiele aufgelistet.



ACHTUNG!

Die Schritte des Anlegevorganges hängen von der Ausstattung der einzelnen Nähanlage ab.
Die in den Beispielen beschriebenen Anlegeschritte gelten daher nur für Nähanlagen mit gleicher Ausstattung.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Während des Anlegevorganges nicht unter Niederhalter, Transportklammer und Faltstempel greifen.

4.1 Arbeitsmethode Hosenfertigung

Mögliche Verarbeitungsvarianten

- Vorderhosentaschen mit untergelegtem Taschenbeutel
- Hinterhosentaschen mit oder ohne Patte, mit unterlegtem Taschenbeutel
- Hinterhosentaschen mit oder ohne Patte, mit automatisch zugeführtem Verstärkungsstreifen

Anlegemethode

Beispiel: Hinterhosen ohne Patte, mit unterlegtem Taschenbeutel

1. Schritt:

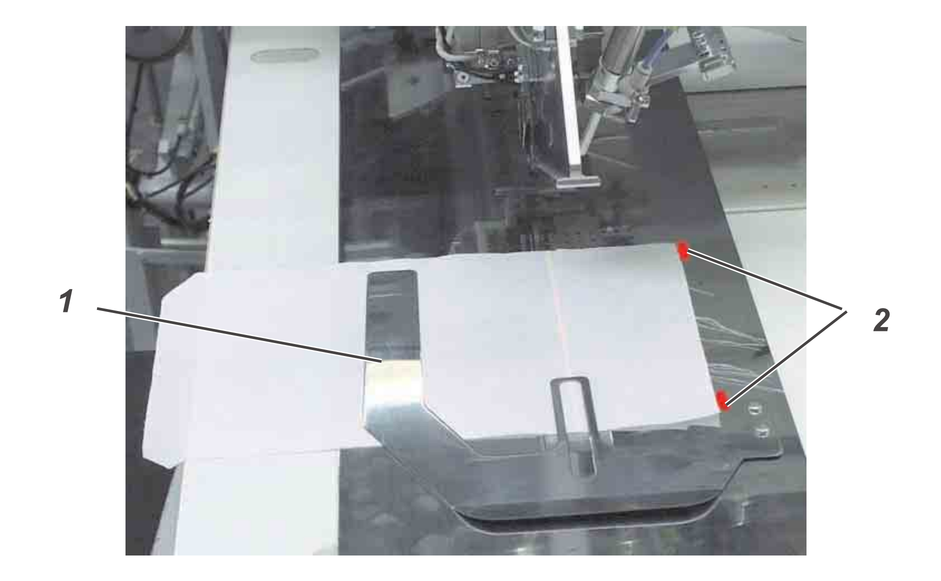
- Taschenprogramm an Bedienfeld anwählen
- Taschenbeutel unter Taschenbeutelklemme 1 schieben und an den Markierungen 2 anlegen.
  Als Markierungen können z.B. auf dem Stoffgleitblech angebrachte Klebestreifen dienen.

2. Schritt:

- Hinterhosen am “Anlegepunkt Mitte” 5 und der Markierung 4 anlegen
- Mittleres Pedal betätigen.
  Die Hinterhose wird mit Stoffniederhalter 3 in ihrer Position festgeklemmt.
- Festgeklemmte Hinterhose im Bereich des Abnähers ausstreifen.
- Bei zusätzlicher Ausstattung mit Vakuum:
  Linkem Fußschalter betätigen.
  Das Vakuum wird eingeschaltet.

3. Schritt:

- Mittleres Pedal antippen.
  Die Transportklammern fahren nach vorne und senken auf das Nähteil ab.
- Den Paspelstreifen 6 auf den Transportklammern bündig an den Vorderkanten 7 anlegen.
  Das Ausrichten der verschiedenen Paspelarten auf den Transportklammern wird im folgenden noch genauer beschrieben.
  Siehe “Paspelstreifen anlegen”.
- Mittlere Pedal betätigen.
  Der Faltstempel 8 senkt ab.
- Mittleres Pedal nochmals betätigen.
  Der Nähvorgang startet.







1

4.2 Arbeitsmethode Brustleistentasche

Muster- oder Uniware nähen

Bei der Verarbeitung von Uniware entfällt das mustergenaue Ausrichten von Sakkovorderteil und Brustleiste.
Es ergibt sich eine schnellere Arbeitsweise für Uniware

- Anlegehilfen ausrichten

Anlegemethode

Beispiel: Sakkovorderteil mit Brustleistentasche, Musterware

1. Schritt:

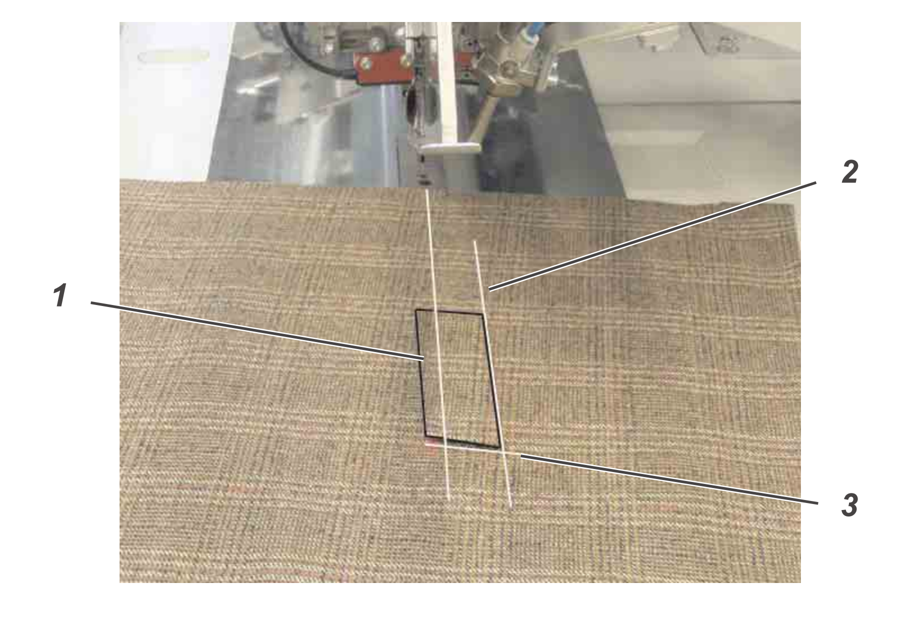
- Taschenprogramm **Nr. 7** am Bedienfeld anwählen
- Brustleiste 1 auf Sakkovorderteil streifengenau anlegen.
- Sakkovorderteil mit der Brustleiste an den Lasermarkierungen 2 und 3 ausrichten (rechter und schräger Laser).
- Start Pedal antippen.
  Das Vakuum wird eingeschaltet.
  Das Sakkovorderteil wird angesaugt.

2. Schritt:

- Brustleiste 1 entfernen.
- Taschenbeutel 4 am linken Laser anlegen.
- Mittleres Pedal antippen.
  Die Nähgutklammern fahren nach vorne.
  Die rechte Klammer 6 klemmt das Sakkovorderteil.
  Die linke Klammer 7 bleibt ohne Druck.

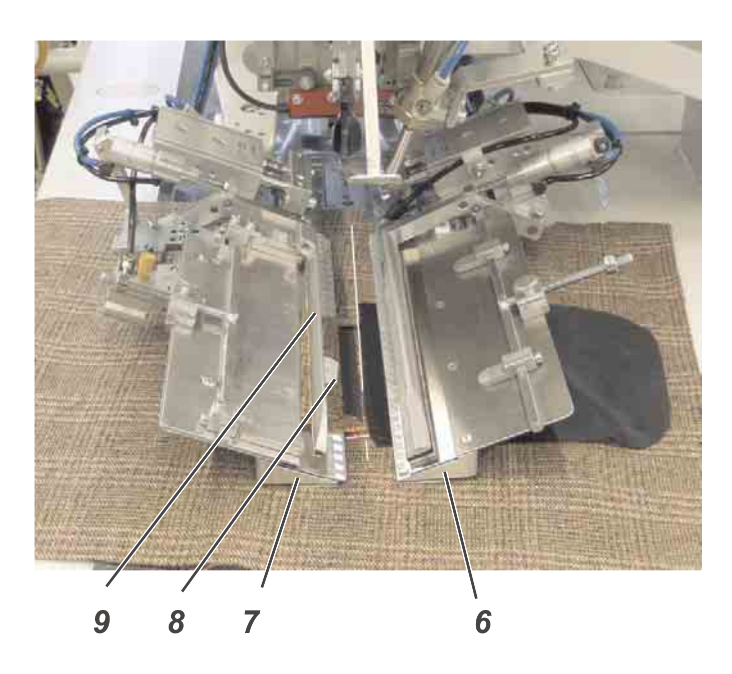
3. Schritt:

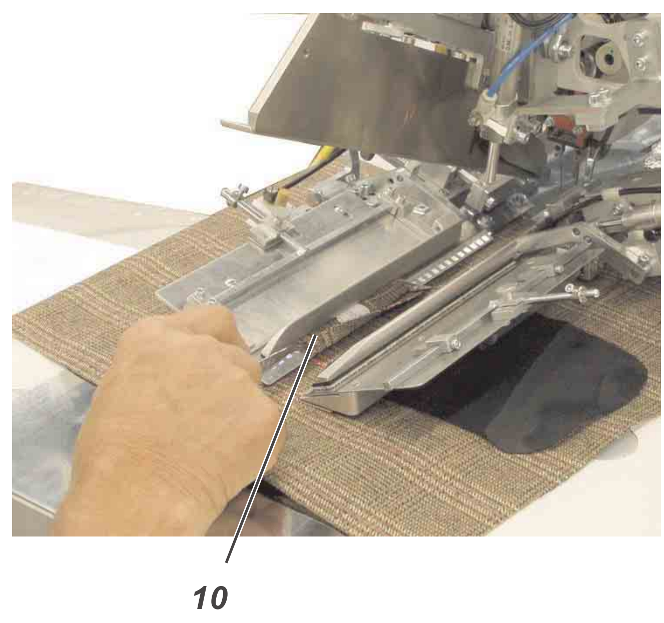
- Brustleiste 8 am Anschlag der linken Nähgutklammer anlegen (am vorderen Laser).
- Nahtzugabe 10 an der Klammer zurückschlagen und den Verlauf der Längsmusterung kontrollieren.
  Durch leichtes Ziehen am Vorderteil oder Verschieben der Pattenklemme 9 den Musterverlauf korrigieren.
- Mittleres Pedal antippen.
  Die linke Nähgutklammer 7 bekommt Druck.
- Mittlere Pedal betätigen.
  Der Faltstempel senkt ab.
- Mittleres Pedal nochmals betätigen.
  Der Nähvorgang startet.



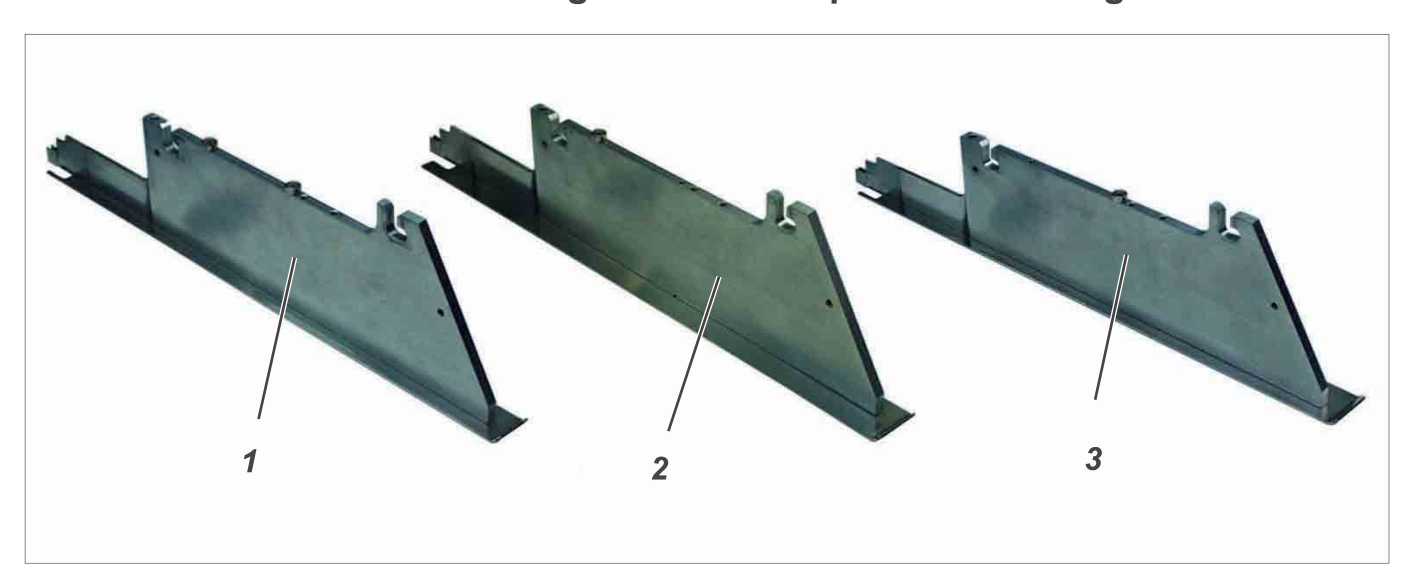


1





5. Klammerschnellverstellung und Faltstempelüberwachung



Die seitliche Stellung der Transportklammern werden von den Magnetschaltern SC103 und SC106 beeinflusst.

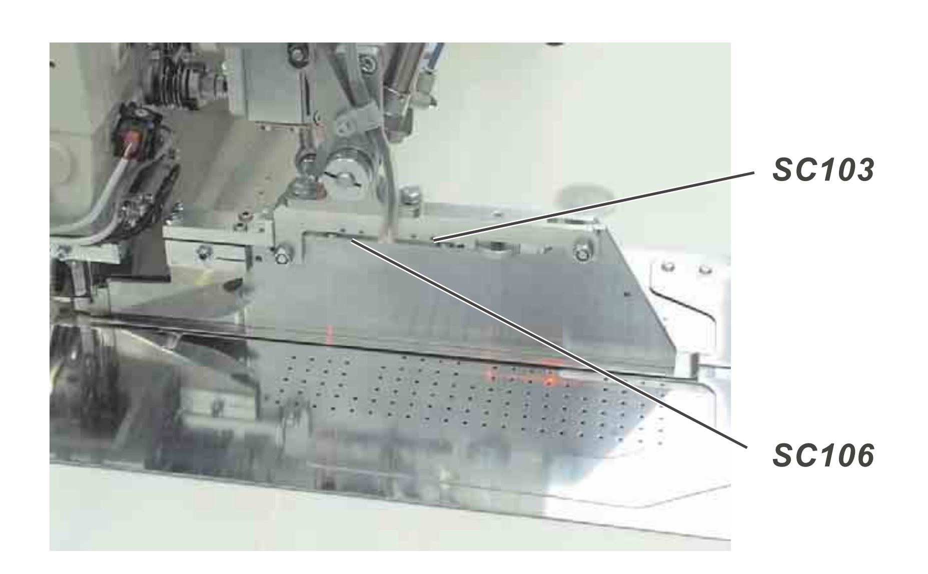
Auf den Faltstempeln sind je nach Ausstattung die Magnete in verschiedenen Positionen angebracht.

Je nach gewähltem Faltstempel stellen sich die Klammern automatisch ein.

1 = Faltstempel für Doppelpaspel

2 = Faltstempel für Einfachpaspel links

3 = Faltstempel für Einfachpaspel rechts



6. Funktionen und Bedienen der Zusatzausstattungen

In diesem Kapitel wird die Funktion und das Bedienen der wichtigsten Zusatzausstattungen beschrieben.

6.1 Bandzuführungseinheit mit Abschneideautomatik und Bandwächter

Die schrittmotorisch, längengesteuerte Bandzuführung und Abschneideautomatik transportiert den Verstärkungsstreifen unter den Tascheneingriff und schneidet ihn am Nahtende ab (z. B. beim Nähen von Sakkoinnen- und -außentaschen).

In der Bandzuführeinheit ist ein Sensor integriert, der den Bandtransport überwacht.
Der gesamte Ablauf geschieht innerhalb der Maschinenzeit.
Weitere Anlege- und Nebenzeiten entfallen.

Sollte das Band während des Nähablaufs nicht mitgezogen werden, z.B bei Stau oder falschem Einfädeln, erfolgt eine Meldung durch die Steuerung.

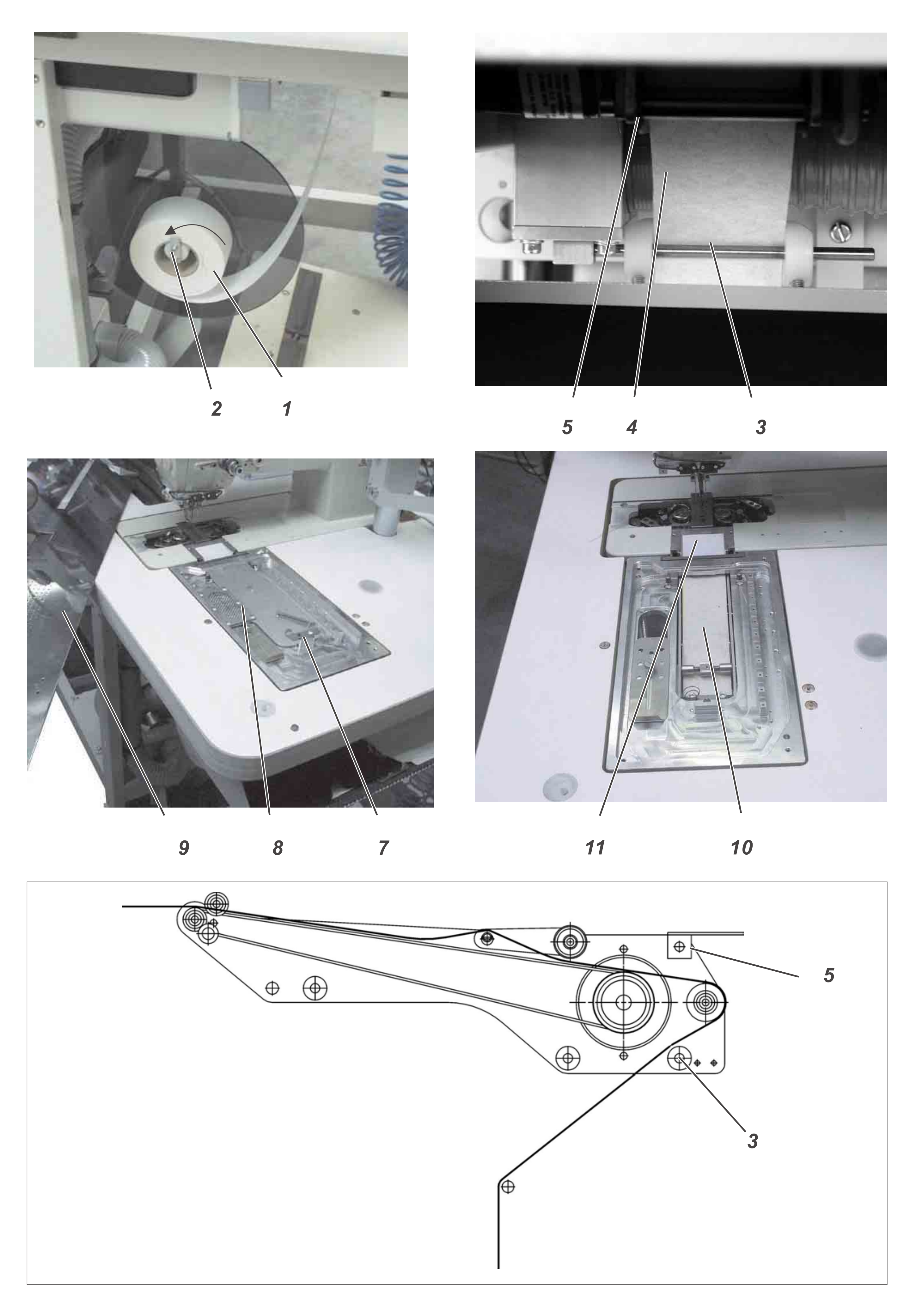


1



Bandzuführung aktivieren und einschalten

- Bandzuführung am Bedienfeld im Menüpunkt “Nahtfunktionen” aktivieren.
- Icon antippen.


2
1
5
4
3
9
8
7
11
10
5
3

Verstärkungsstreifen einlegen

- Rolle 1 auf den Bandrollenhalter 2 stecken.
  Die volle Rolle sollte sich beim Abwickeln in der angegebenen Pfeilrichtung (gegen den Uhrzeigersinn) drehen.
- Verstärkungsstreifen über die Führung 5 führen.
- Stoffgleitblech 9 zur Seite weg schwenken.
- Schieber 7 nach hinten drücken und Abdeckung 8 abheben.
- Verstärkungsstreifen nach Skizze in die Vorschubeinrichtung einlegen.
- Stoffgleitblech 9 wieder zurückschwenken.



- Taste antippen.
  Der Verstärkungsstreifen wird abgeschnitten und in die Anfangsposition geschoben.

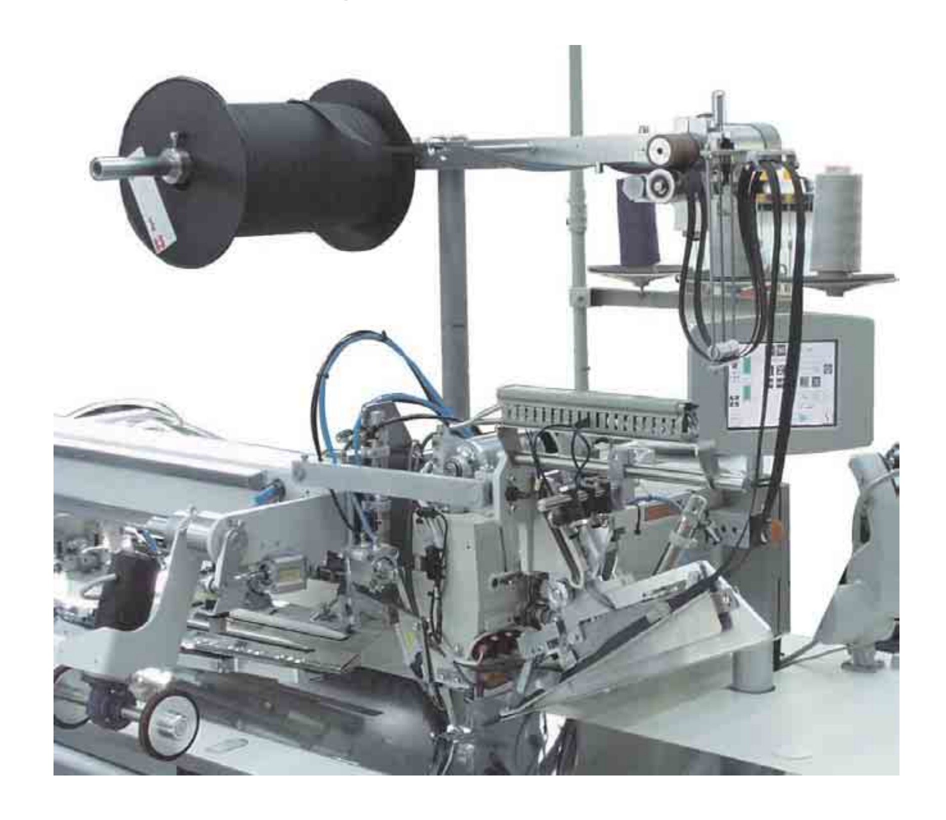
Funktion und Bedienung

Vor dem nächsten Nähvorgang fördert die Transportrolle der Vorschubeinrichtung den Verstärkungsstreifen ein Stück vor.

Beim Nähen des Tascheneingriffs wird der Verstärkungsstreifen erfasst und entsprechend der eingestellten Nählänge eingenäht.

Der Bandüberstand am Nahtanfang und am Nahtende kann im Menüpunkt “Nahtparameter” mit den Parameter 21 und 22 eingestellt werden (siehe Programmieranleitung).

6.2 Endlosreißverschlussvorrichtung

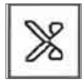


Funktion

Werden beim Nähvorgang die Reißverschlussteile durch die Transportklammern mitgezogen, so wird durch den kürzer werdenden Reißverschluss die Transportstange 6 nach oben gezogen.

Die Transportstange schaltet den Reißverschlusstransport ein und die Antriebsrollen 7 und 8 transportieren so lange den Reißverschluss nach, bis die Schaltstange nach unten fällt und den Transport wieder abschaltet.

So ist gewährleistet, dass immer genügend loses Reißverschlussmaterial zur Verfügung steht und verzugsfrei aufgenäht werden kann.



Reißverschlussvorrichtung aktivieren und einschalten

– Taste antippen.
  Die Reißverschlussvorrichtung wird aktiviert.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

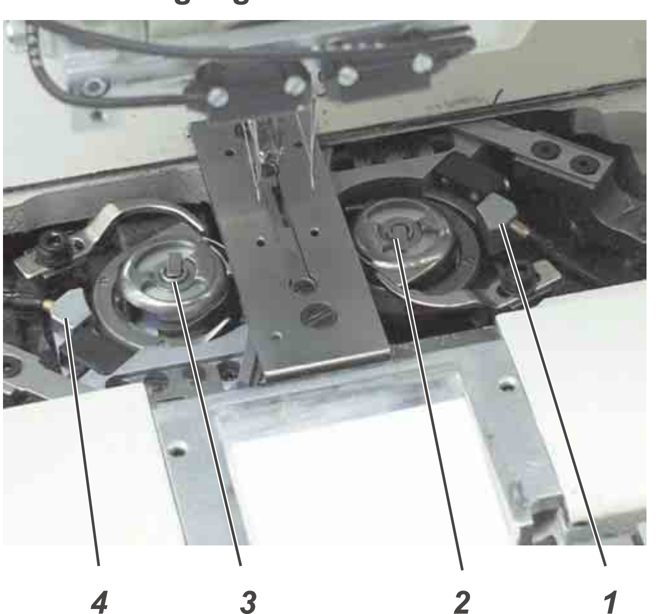
Beim Einschwenk- und Schneidprozess.

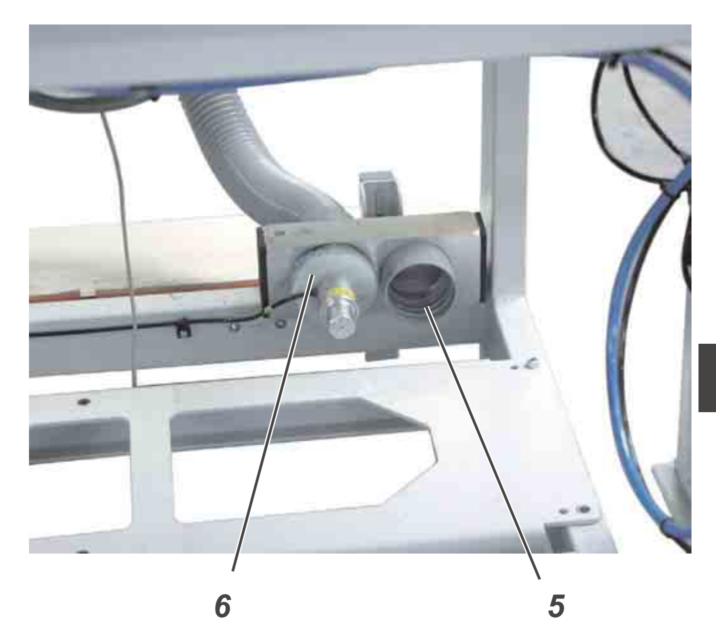
7. Wartung



Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Die Wartung der Nähanlage darf nur im ausgeschalteten Zustand erfolgen.

7.1 Reinigung





1

Eine saubere Nähanlage schützt vor Störung!

Täglich reinigen und prüfen:

- Umgebung der Greifer 2 und 3 mit der Druckluftpistole reinigen.
- Bei jedem Spulenwechsel die Linsen der Lichtschranke 1 und 4 des Restfadenwächters mit einem **weichen** Tuch reinigen.
- Reinigung des Filterrings 6 am Vakuumventil 5: Mit Druckluftpistole ausblasen.



Täglich reinigen und prüfen:

- Wasserstand im Druckregler prüfen.
  Der Wasserstand darf nicht bis zum Filtereinsatz ansteigen.
  Nach Eindrehen der Ablassschraube 2 das Wasser unter Druck aus Wasserabscheider 1 abblasen.
  Durch den Filtereinsatz werden Schmutz und Kondenswasser ausgeschieden. Die verschmutzte Filterschale und den Filtereinsatz nach einer gewissen Betriebsdauer mit Waschbenzin auswaschen und mit der Druckluftpistole sauberblasen.



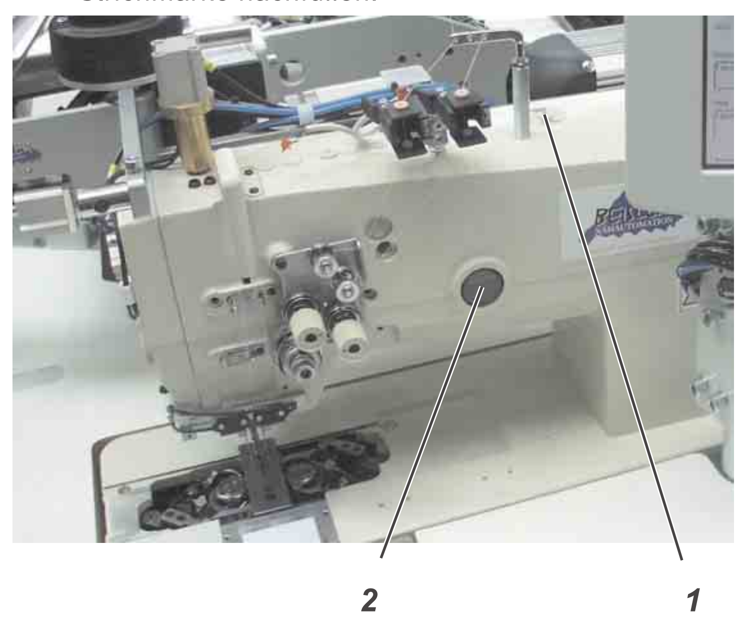
ACHTUNG!
Zum Auswaschen der Filterschale und des Filtereinsatzes keine Lösungsmittel verwenden!
Sie zerstören die Filterschale.

7.2 Ölstandskontrolle

Verwenden Sie zum Ölen des Nähmaschinenoberteils ausschließlich das Schmieröl
ESSO SP-NK 10.
SP-NK 10 kann von der Verkaufsstelle der **Beisler GMBH** bezogen werden.

Ölvorrat im Ölvorratsbehälter 2 für die Schmierung des Maschinenoberteiles prüfen

– Der Ölstand in Ölvorratsbehälter 2 darf nicht unter die Strichmarke "Min" absinken.
– Falls erforderlich, durch die Bohrung 1 Öl bis zur oberen Strichmarke nachfüllen.



Inhalt **Seite:**

Teil 2: Aufstellanleitung 100/68



1. Lieferumfang

- Basisnähanlage zum Vornähen von Paspel-, Patten- und Leistentascheneingriffen mit rechtwinkligen und schrägen Taschenecken, bestehend aus:
  - Schrittmotoren für Nähguttransport, Längenverstellung der Eckenschneideinrichtung
    Nähantrieb als DC-Direktantrieb
  - Zweinadel-Doppelsteppstichmaschine
  - DAC III Steuerung mit Bedienfeld
  - Lasermarkierungslampen
  - Nähleuchte (optional)
  - Druckluftwartungseinheit mit Druckluftpistole
  - Garnständer
  - Vorlagekästen für Beilegeteile rechts von der Bedienperson und unterhalb der Tischplatte
  - Werkzeug und Kleinteile im Beipack
  - Zuführeinrichtungen und Näheinrichtung je nach Arbeitsmethode
  - Zusatzausstattungen (optional)

2. Allgemeines



ACHTUNG !

Die Nähanlage darf nur von ausgebildetem Fachpersonal aufgestellt werden.

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähanlage dürfen nur von Elektrofachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
Der Netzstecker muss dabei herausgezogen sein.

Die beiliegenden Betriebsanleitungen des Herstellers der Schrittmotoren sind unbedingt zu beachten.

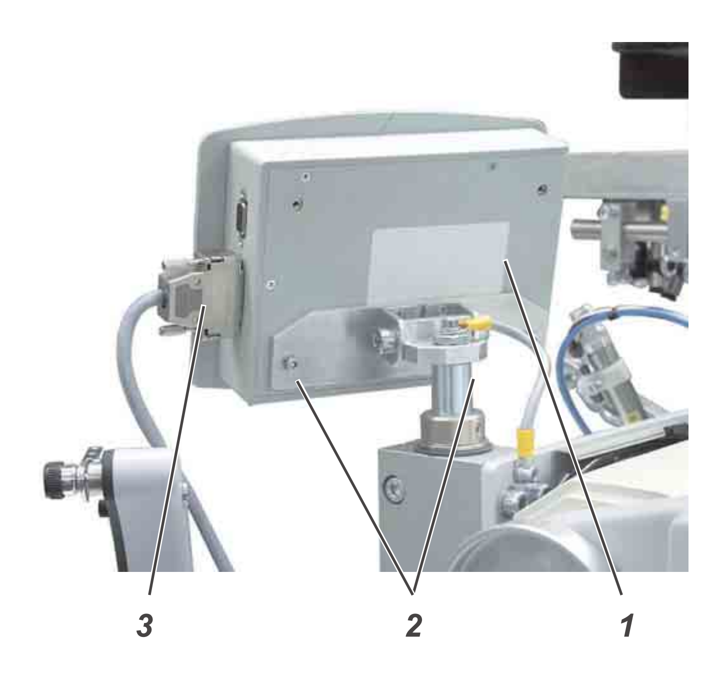
3. Elektrischer Anschluss



ACHTUNG!

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähanlage dürfen nur von Elektrofachkräften oder entsprechenden unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
Der Netzstecker muss herausgezogen sein.

3.1 DACIII - Bedienfeld anschließen



– Bedienfeld 1 mit den zwei Schrauben 2 am Halter befestiegen.
– Stecker 3 vorsichtig in das Bedienfeld einstecken.
– Stecker mit den beiden Schrauben sichern.

3.2 Netzanschluss herstellen

– Netzstecker anschließen.

4. Pneumatischer Anschluss

Für den Betrieb der pneumatischen Bauteile muss die Nähanlage mit wasserfreier Druckluft versorgt werden.



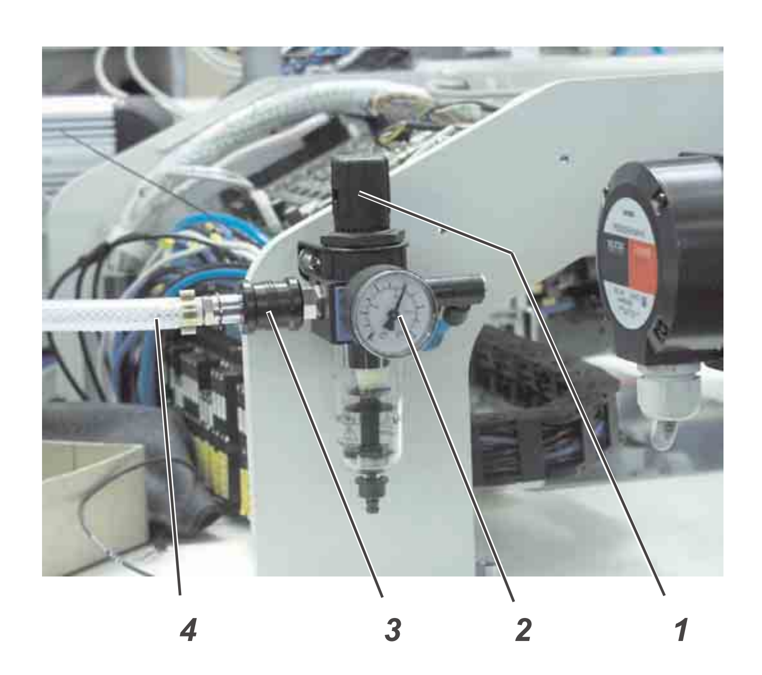
ACHTUNG !

Für eine einwandfreie Funktion der pneumatischen Steuervorgänge muss das Druckluftnetz wie folgt ausgelegt sein:

Auch im Moment des größten Luftverbrauches darf ein Mindestbetriebsdruck von **6 bar** nicht unterschritten werden.

Bei zu hohem Druckluftabfall:

- Kompressorleistung erhöhen.
- Durchmesser der Druckluftzuleitung erhöhen.



Druckluftwartungseinheit anschließen

- Den Anschlussschlauch 4 am Absperrschieber 3 und am Druckluftnetz anschließen.

Betriebsdruck einstellen

- Der Betriebsdruck beträgt 6 bar.
  Er kann auf Manometer 2 abgelesen werden.
- Zum Einstellen des Betriebsdruckes Drehgriff 1 hochziehen und verdrehen.
  - Drehen im Uhrzeigersinn = Druck erhöhen
  - Drehen gegen Uhrzeigersinn = Druck reduzieren

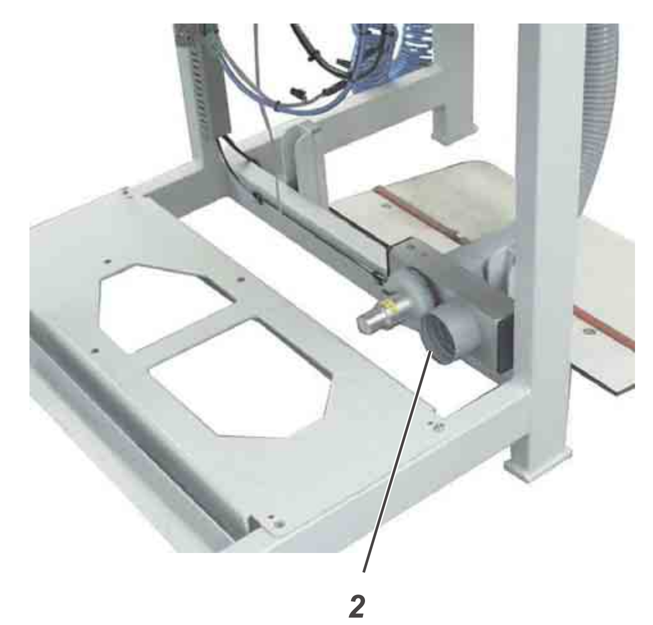
ACHTUNG !

Aus dem Druckluftnetz darf keine geölte Druckluft zugeführt werden.

Hinter dem Filter wird gereinigte Druckluft als Blasluft zum Reinigen von Maschinenteilen und zum Ausblasen von Nähteilen entnommen. In der Blasluft mitgeführte Ölteilchen führen zu Funktionsstörungen und zur Verschmutzung der Nähteile.

5. Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage





Die Ansaugvorrichtung erleichtert das exakte Anlegen und Positionieren des Nähgutes auf dem Arbeitstisch 1.

– Schlauch der hauseigenen Vakuumanlage am Anschluss 2 anschließen.

Hinweis:

Ist keine hauseigene Vakuumanlage vorhanden, so muss zusätzlich eine Vakuumeinrichtung bestellt werden.

6. Inbetriebnahme

Nach Beendigung der Aufstellarbeiten sollte ein Nähtest durchgeführt werden.

– Netzstecker einstecken.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Vor dem Einfädeln von Nadel- und Greiferfaden Hauptschalter ausschalten.

– Nadelfaden einfädeln (siehe Bedienanleitung).
– Greiferfaden einfädeln (siehe Bedienanleitung).

– Hauptschalter einschalten.
  Im Display erscheint der Hauptbildschirm.
– Durch Betätigen des mittleren Fußschalters werden nacheinander die verschiedenen Stufen des Anlegevorgangs ausgelöst und der Nähvorgang gestartet.
  Die einzelnen Stufen hängen von der Arbeitsmethode und der Ausstattung der Nähanlage ab.



ACHTUNG !

Beim Nähstart muss Nähgut unter den Transportklammern liegen.
Verfahren des Transportwagens ohne Nähgut beschädigt den Belag der Transportklammern.

– Für die Wahl des Nähprogrammes und für die weiteren Einstellungen des Steuergerätes siehe Teil 4: Programmieranleitung 100/68.
– Anlegen und Bedienen sind im Teil 1: Bedienanleitung 100/68 beschrieben.

Inhalt Seite:

Teil 3: Serviceanleitung 100/68

Inhalt **Seite:**

1. Allgemeines

Die vorliegende Serviceanleitung beschreibt in zweckmäßiger Reihenfolge das Einstellen der Nähanlage 100/68.



ACHTUNG !

Verschiedene Einstellpositionen sind voneinander abhängig. Die einzelnen Einstellungen müssen deshalb unbedingt unter Einhaltung der beschriebenen Reihenfolge durchgeführt werden.

In dieser Serviceanleitung beschriebene Tätigkeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen ausgeführt werden!



Bruchgefahr !

Vor der Wiederinbetriebnahme der Nähanlage nach Demontagearbeiten sind zunächst die dazu erforderlichen Einstellarbeiten gemäß dieser Serviceanleitung vorzunehmen.

Vor allen Einstellarbeiten an stichbildenden Teilen:

– Neue einwandfreie Nadel einsetzen.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor Reparatur-, Umbau- und Wartungsarbeiten:

– Hauptschalter ausschalten und Nähanlage vom pneumatischen Versorgungsnetz trennen.
  Ausnahme:
  Einstellarbeiten, die mit Hilfe von Prüf- oder Einstellprogrammen durchgeführt werden.

Justierarbeiten und Funktionsprüfungen bei laufender Nähanlage

– Justierarbeiten und Funktionsprüfungen bei laufender Nähanlage nur unter Beachtung aller Sicherheitsmaßnahmen und größter Vorsicht durchführen.

Einstellarbeiten im Bereich der Nadel

– Entsprechende Teile zur Vermeidung von Verletzungen vor den Einstellarbeiten entfernen.
  Ausnahme:
  Die Teile sind für die Einstellarbeiten zwingend erforderlich.

1.1 Nähmaschinenoberteil hoch-/ runter stellen

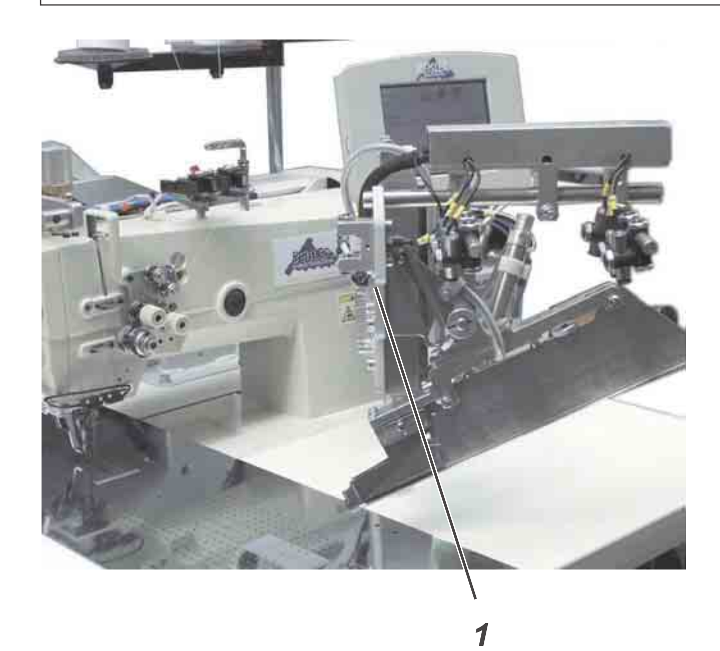
Für Wartungs- und Reparaturarbeiten läßt sich das Maschinenoberteil hochstellen.
Der Transportwagen muss dabei in seiner hinteren Stellung stehen.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

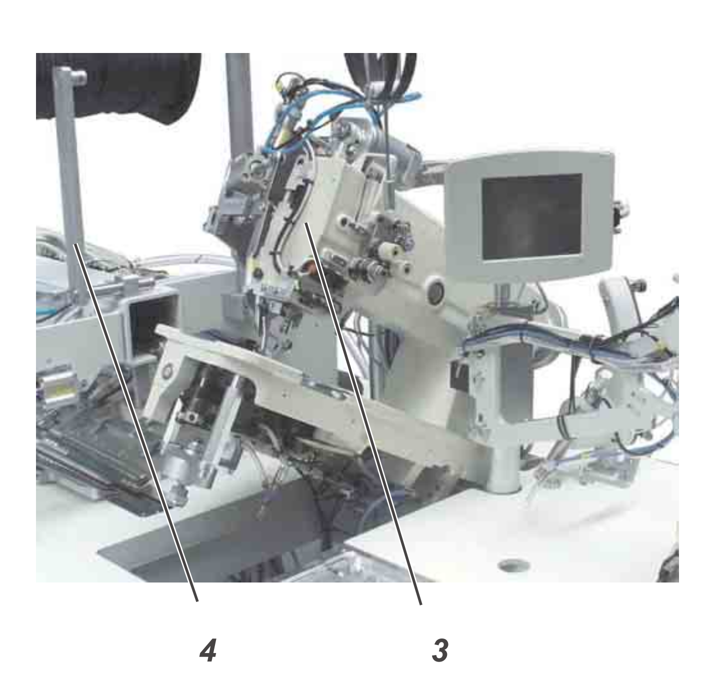
Hauptschalter ausschalten.

Maschinenoberteil nur bei ausgeschalteter Nähanlage hoch- bzw. herunter stellen.





1 2





4 3

Maschinenoberteil hochstellen

- Faltstation 1 um 90° zur Seite schwenken.
- Stoffgleitblech 2 nach links wegschwenken.
- Befestigungsschraube 6 herausdrehen.
- Schraube am Arretierhebel 4 lösen und Halter hochstellen.
- Schraube festdrehen.
- Maschinenoberteil im Bereich des Kopfdeckels 3 anheben und vorsichtig hochstellen.
  Der Raum unter dem Nähmaschinenoberteil ist für Reinigungs- und Einstellarbeiten zugänglich.

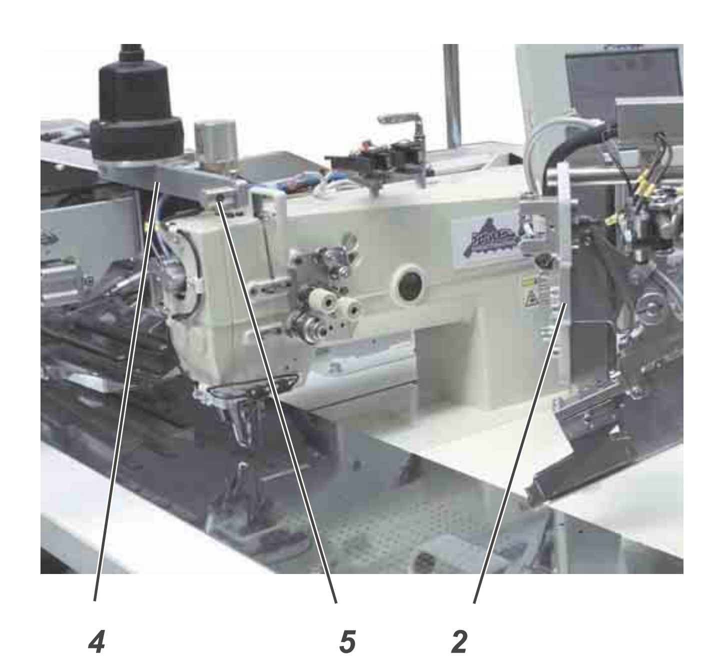


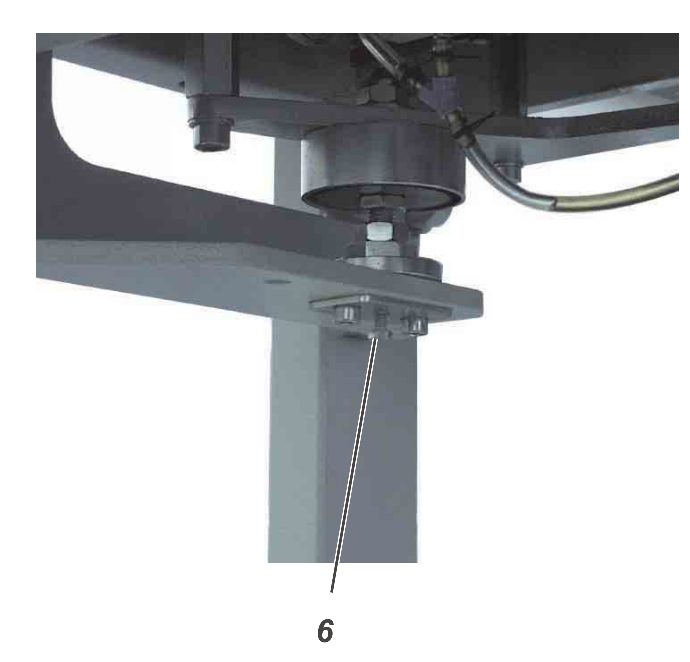


Vorsicht Verletzungsgefahr!
Bei hochgestelltem Maschinenoberteil nicht in den Tischplattenausschnitt greifen.

Maschinenoberteil zurückstellen

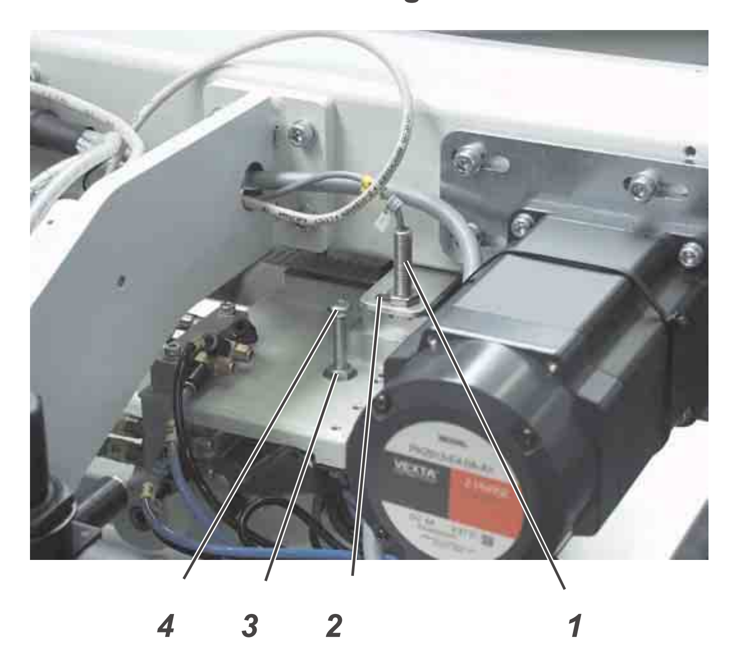
- Maschinenoberteil vorsichtig bis in den Tischplattenausschnitt absenken.
- Stoffgleitblech wieder einschwenken und verrasten.
- Schraube am Arretierhebel 4 lösen.
- Hebel herunter stellen.
- Befestigungsschraube 6 wieder eindrehen.
- Faltstation einschwenken, bis sie in der Halterung 5 einrastet.
- Schraube am Arretierhebel 4 festdrehen.

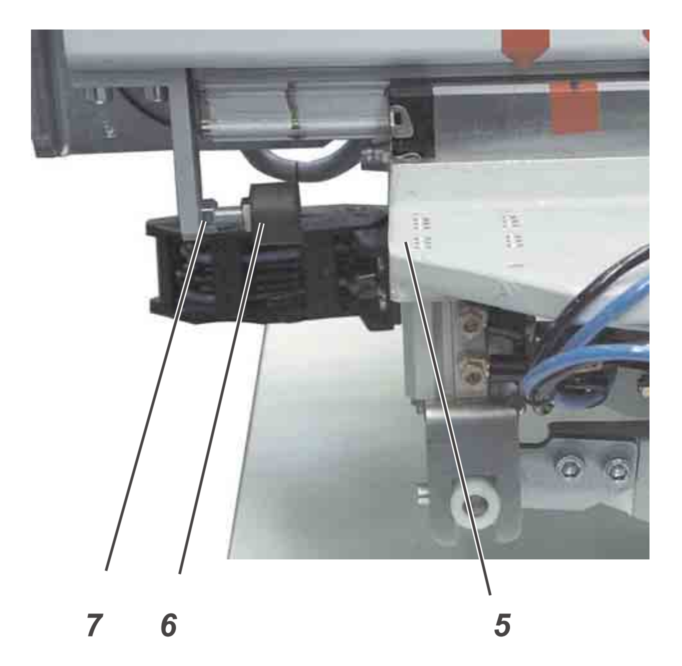




2. Transportwagen

2.1 Hintere Endstellung





Regel und Kontrolle

Der Schalter 1 bestimmt die hintere Endstellung des Transportwagens. Er muss im Langloch 2 immer ganz hinten stehen.

Steht der Transportwagen in seiner Endstellung, muss zwischen dem Endschalter 1 und der Schaltschraube 4 ein Abstand von 1 mm vorhanden sein.

Wenn der Transportwagen so weit zurück gefahren ist, dass die Schaltschraube 4 zentrisch unter dem Schalter 1 steht, muss ein Abstand von 2 mm zwischen Transportwagen 5 und Anschlag 6 bestehen.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Schalter und Anschlag für die hintere Endstellung des Transportwagens nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.



2.1.1 Stellung des Endschalters im Langloch

Kontrolle

- Schrauben 8 herausdrehen und Abdeckhaube 9 abnehmen.
- Stellung des Endschalters 1 im Langloch 2 prüfen.

Korrektur

- Obere Kontermutter am Endschalter 1 lösen.
- Endschalter im Langloch ganz nach hinten schieben.
- Obere Kontermutter wieder festdrehen.



Achtung Bruchgefahr !
Nach Arbeiten am Endschalter immer den Abstand zur Schaltschraube 4 prüfen.

2.1.2 Abstand Schaltschraube zum Endschalter

Kontrolle

- Transportwagen 5 so weit nach hinten schieben, dass die Schaltschraube 4 unter dem Endschalter 1 steht.
- Abstand von 1 mm zwischen Endschalter 1 und Schaltschraube 4 prüfen.

Korrektur

- Kontermutter 3 an der Schaltschraube 4 lösen.
- Schraube 4 in der Höhe einstellen.
  Abstand Schaltschraube und Endschalter = 1 mm.
- Kontermutter 3 festdrehen.

2.1.3 Anschlag für Transportwagen

Kontrolle

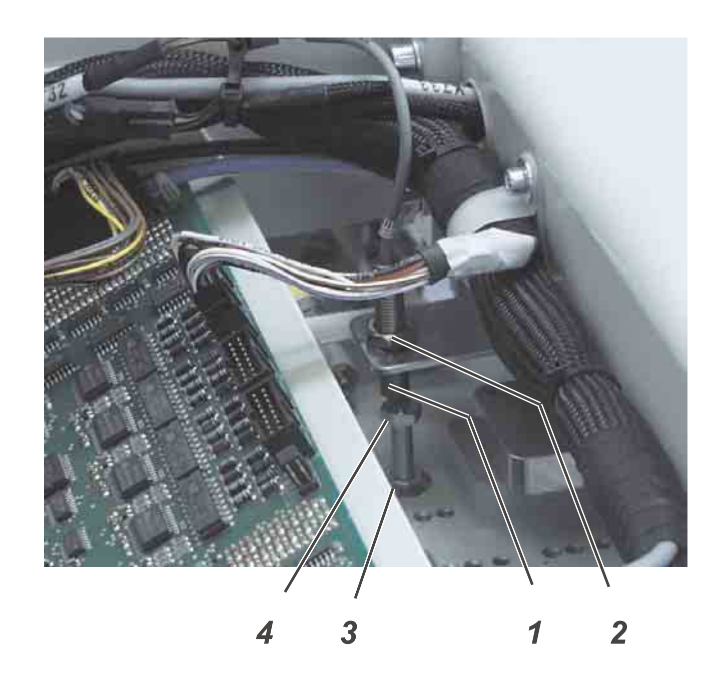
- Transportwagen 5 so weit nach hinten schieben, bis die Schaltschraube 4 mit ihrer Fläche zentrisch über dem Endschalter 1 steht.
- Prüfen, ob in dieser Transportwagenstellung der Anschlag 6 einen Abstand von 2 mm zum Transportwagen hat.

Korrektur

- Transportwagen so weit nach hinten schieben, bis die Schaltschraube 4 mit ihrer Fläche zentrisch über dem Endschalter 1 steht.
- Kontermutter 7 lösen.
- Anschlag 6 bis auf 2 mm an den Transportwagen heran stellen
- Kontermutter 7 festdrehen.

2.2 Vordere Endstellung





Regel und Kontrolle

Der Schalter 1 bestimmt die vordere Endstellung des Transportwagens.

Er muss so eingestellt werden, dass der Abstand zwischen den Nadeln und den Vorderseiten der nach vorne gefahrenen Transportklammern 325 mm beträgt.

Steht der Transportwagen in seiner vorderen Endstellung, muss zwischen dem Endschalter 1 und der Schaltschraube 4 ein Abstand von 1 mm vorhanden sein.

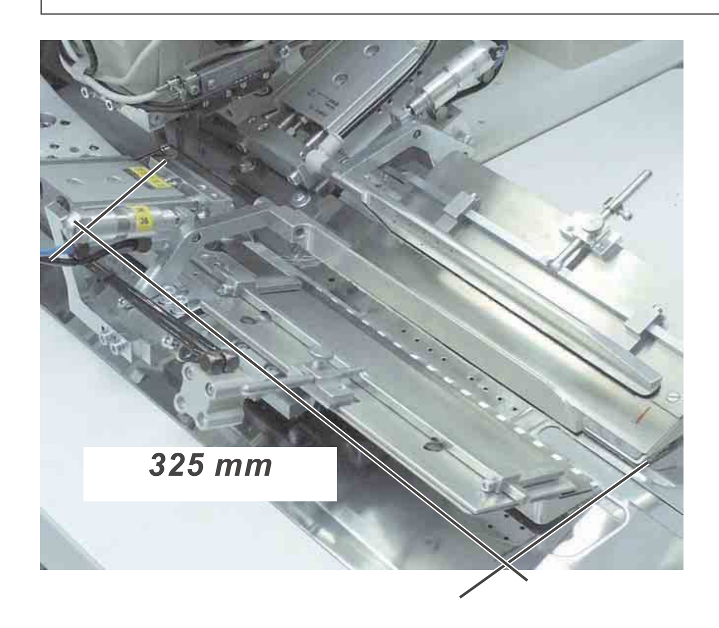
Wenn der Transportwagen so weit vorgefahren ist, dass die Schaltschraube 4 zentrisch unter dem Schalter 1 steht, muss ein Abstand von 2 mm zwischen Transportwagen 7 und Anschlag 6 bestehen.

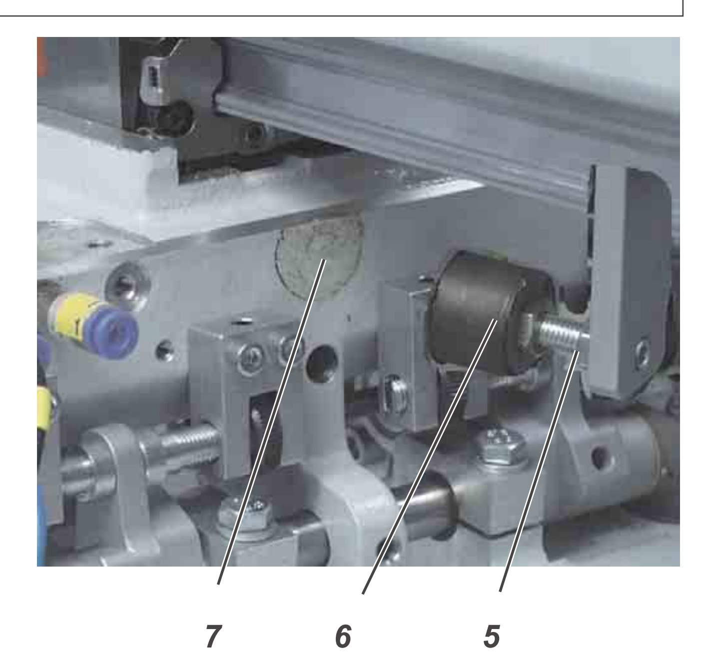


Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Schalter und Anschlag für die hintere Endstellung des Transportwagens nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.





2.2.1 Abstand Schaltschraube zum Endschalter

Kontrolle

- Transportwagen 7 so weit nach vorn schieben, dass die Schaltschraube 4 unter dem Endschalter 1 steht.
- Abstand von 1 mm zwischen Endschalter 1 und Schaltschraube 4 prüfen.

Korrektur

- Kontermutter 3 an der Schaltschraube 4 lösen.
- Schraube 4 in der Höhe einstellen.
  Abstand Schaltschraube und Endschalter = 1 mm.
- Kontermutter 3 festdrehen.

2.2.2 Vordere Endstellung Transportwagen

- Transportwagen 7 so weit nach vorn schieben, dass die Schaltschraube 4 unter dem Endschalter 1 steht.
- Abstand zwischen den Nadeln und den Vorderseiten der Transportklammer messen.
  Das Maß muss 325 mm betragen.
- Endschalter 1 im Langloch entsprechend verstellen.

2.2.3 Anschlag für Transportwagen

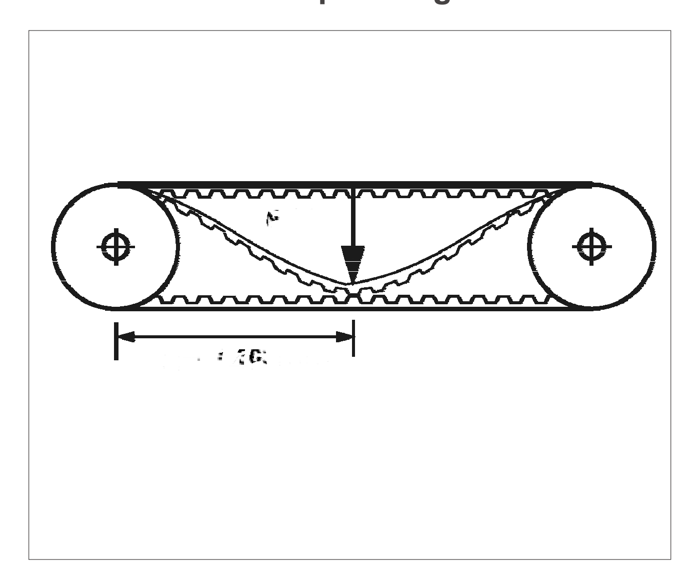
Kontrolle

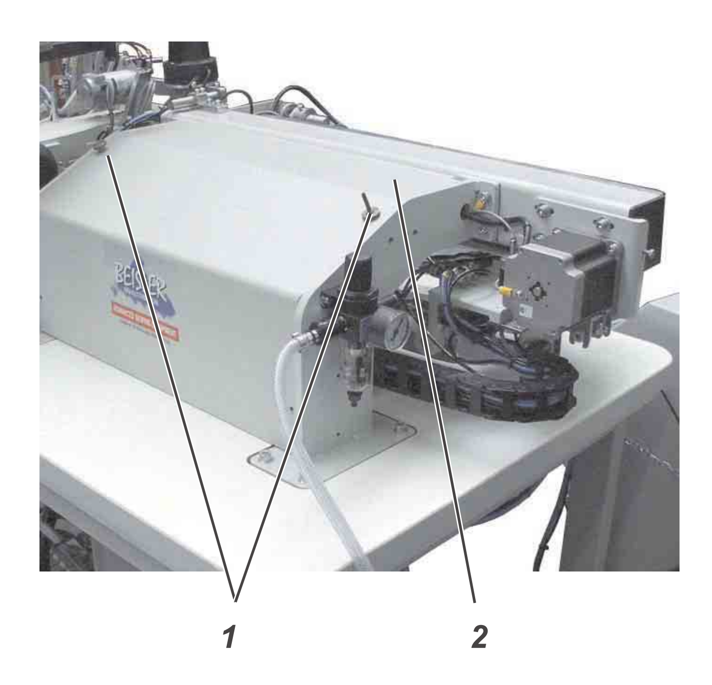
- Transportwagen 7 so weit nach vorne schieben, bis die Schaltschraube 4 mit ihrer Fläche zentrisch über dem Endschalter 1 steht.
- Prüfen, ob in dieser Transportwagenstellung der Anschlag 6 einen Abstand von 2 mm zum Transportwagen hat.

Korrektur

- Transportwagen so weit nach vorne schieben, bis die Schaltschraube 4 mit ihrer Fläche zentrisch über dem Endschalter 1 steht.
- Kontermutter 5 lösen.
- Anschlag 6 bis auf 2 mm an den Transportwagen heran stellen
- Kontermutter 5 festdrehen.

2.3 Zahnriemenspannung







Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Zahnriemenspannung nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Auf der Trumlänge S= 300 mm muss sich der Zahnriemen unter der Prüflast FV = 34 N durchbiegen lassen.

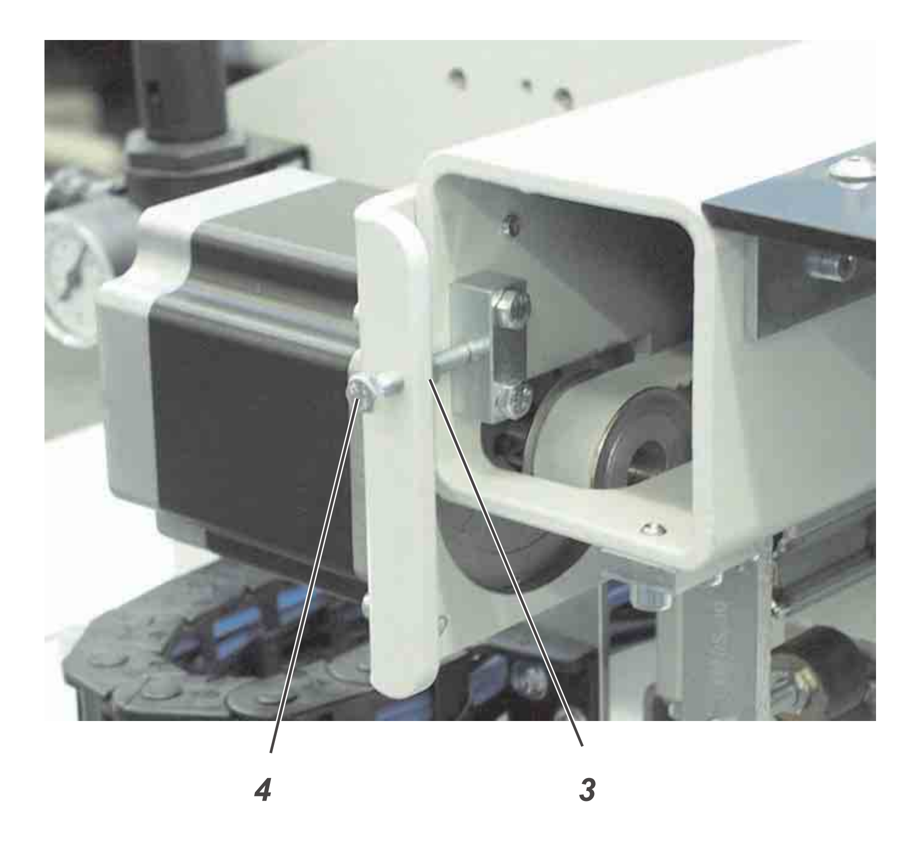
Folgen überhöhter Zahnriemenspannung

- Verminderte Lebensdauer
- Laufgeräusche

Folgen zu geringer Zahnriemenspannung

- Kein einwandfreier Zahneingriff zwischen Riemenzähnen und Scheibenverzahnung
- Überspringen der Zähne unter Last
- Ungleiche Stichlängen
- Mögliche Schrittverluste

- Schrauben 1 herausdrehen und Abdeckhaube 2 abnehmen.
- Prüflast in der Mitte auf den Zahnriemen aufbringen (z.B. mit Hilfe einer Federwaage).
  Der Zahnriemen ist richtig gespannt, wenn die obere Riemenhälfte die untere Riemenhälfte gerade berührt.



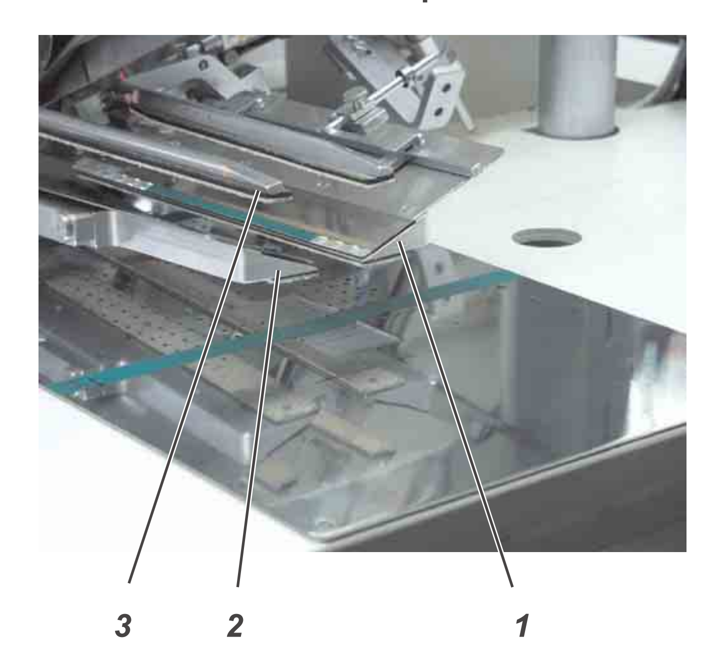
Korrektur

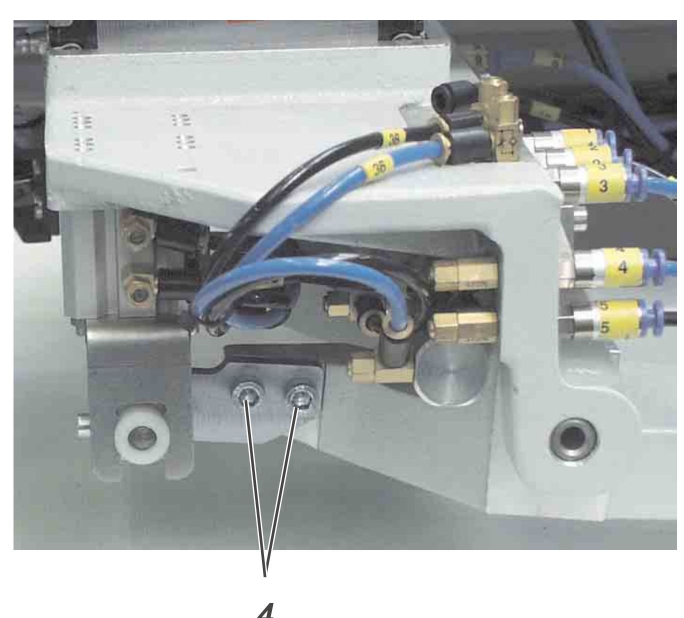
– Kontermutter 3 lösen.
– Zahnriemenspannung mit Inbusschraube 4 einstellen.
– Kontermutter 3 festdrehen.

3

3. Transportklammern

3.1 Hubhöhe der Transportklammern







Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Hubhöhe der Transportklammern nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Bei geschlossenen Pattenklemmen 3 müssen die angehobenen Transportklammern 1 und 2 den Maschinenarm passieren ohne anzustoßen.

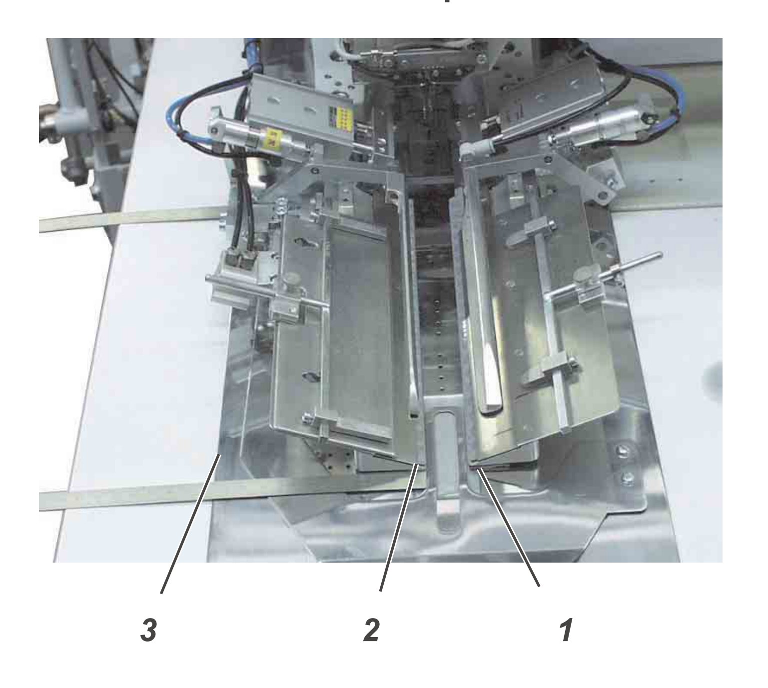
Der Abstand zwischen den Vorderkanten der angehobenen Transportklammern und dem Stoffgleitblech soll links und rechts 28 mm betragen.

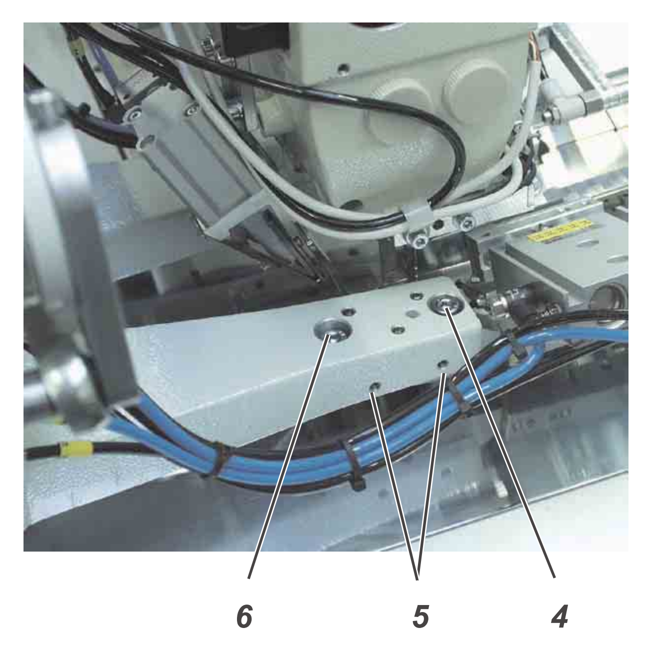
– Transportwagen unter den Maschinenarm schieben.
– Hubhöhe der beiden Transportklammer prüfen.

Korrektur

– Schraube 4 lösen.
– Höhe der Transportklammern einstellen.
– Schrauben 4 festdrehen.

3.2 Parallelität der Transportklammern







Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Parallelität der Transportklammern nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

3

Regel und Kontrolle

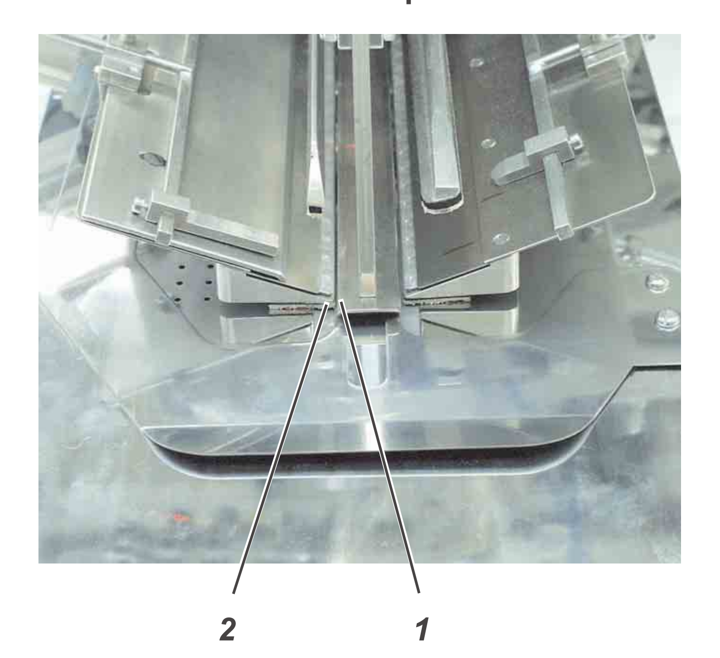
Die Transportklammern 1 und 2 sollen parallel zur Gleitblechkante 3 verfahren.

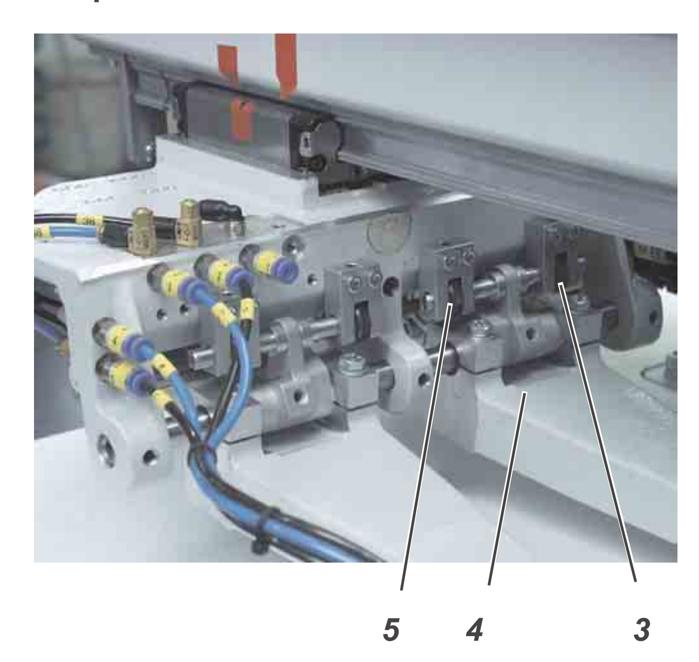
– Transportwagen nach vorne schieben.
– Abstand der Transportklammern zur Gleitblechkante prüfen.

Korrektur

– Schrauben 4 und 6 lösen.
– Transportklammer mit den Schrauben 5 parallel zur Gleitblechkante einstellen.
– Schrauben 4 und 6 festdrehen.

3.3 Abstand der Transportklammern zur Faltstempelsohle





Regel und Kontrolle

Zwischen den Außenkanten 1 der Faltstempelsohle und den Innenkanten 2 der Transportstoffklammern muss ein bestimmter Abstand bestehen. Bei mittelschwerem Konfektionsstoff sollte der Abstand ca 1,0 bis 1,5 mm betragen.

Der Abstand ist erforderlich, um beiderseits gleiche Paspelstreifen und einen ungehinderten Transport des Nähgutes zu gewährleisten.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Transportklammern nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.



Achtung Bruchgefahr !

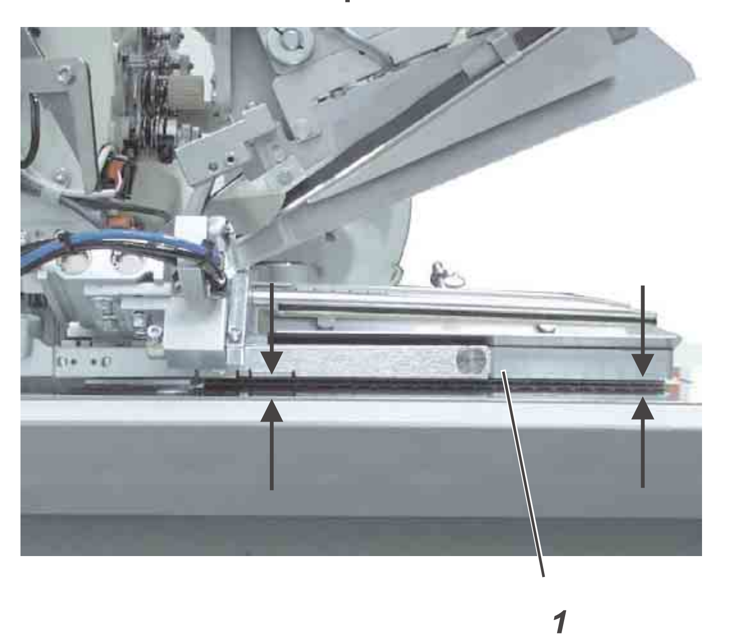
Vor dem Einstellen muss der Faltstempel ordnungsgemäß ausgerichtet sein (siehe Kapitel “4.2 Stellung des Faltstempels zu Nadeln und Mittelmesser”).

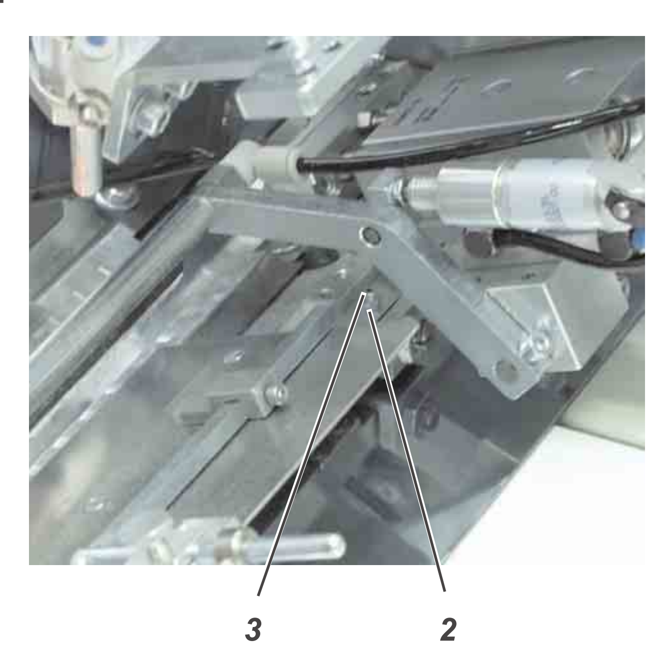
- Transportwagen nach vorne schieben.
- Druckluft entfernen.
- Faltstempel absenken.
- Abstand zwischen Faltstempelsohle und Transportklammern prüfen.

Korrektur

- Klammerarm 4 mit den Rändelmuttern 3 und 5 verstellen.

3.4 Parallelität Hauptklammer zum Gleitblech







Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Transportklammern nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Die Hauptklammer 1 muss auf ihrer gesamten Länge parallel zum Gleitblech stehen.

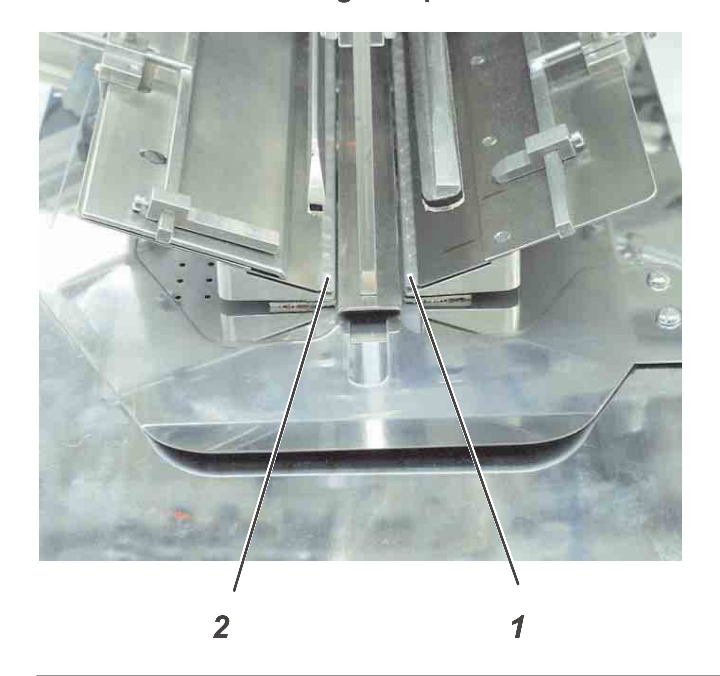
- Klammer in Einlegeposition fahren.
- Dünnes Nähmaterial unter die Klammerarme legen.
- Hauptklammer schließen.
- Nähmaterial seitlich herausziehen und auf gleichmäßigen Abstand prüfen.

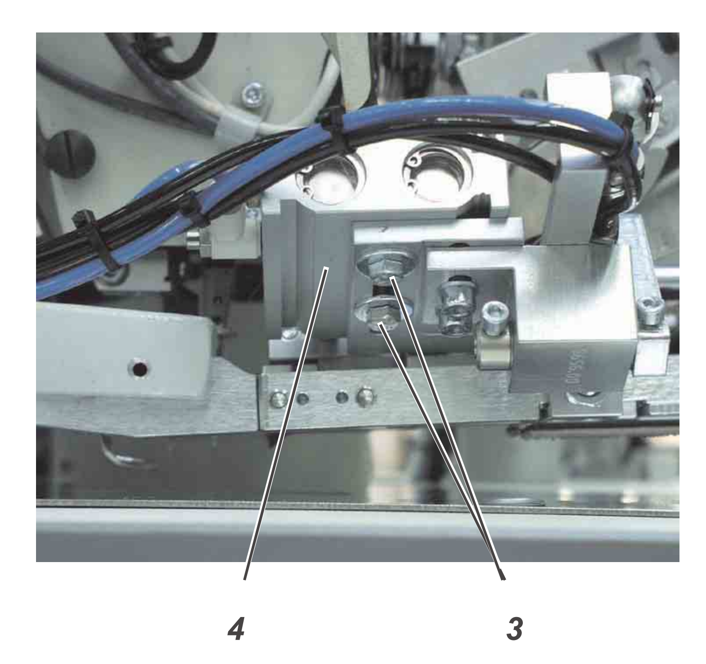
Korrektur

- Kontermuttern 2 lösen.
- Druck mit den Inbusschrauben 3 einstellen.
- Kontermuttern 2 wieder festdrehen.

3.5 Faltschieber

3.5.1 Faltschieberweg und -parallelität einstellen







Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Faltschieber nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Die Faltschieber 1 und 2 müssen je nach Nadelabstand beim Ausfahren und Einfahren jeweils um folgende Werte verschoben werden.

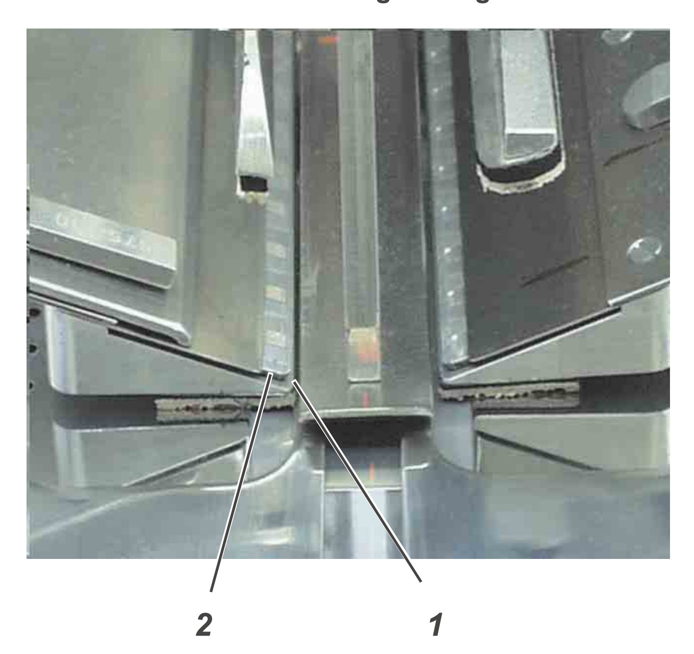
- Nadelabstand 10 mm = ca 3,5 mm
- Nadelabstand 12 mm = ca 4,5 mm
- Nadelabstand über 14 mm = max. Hub

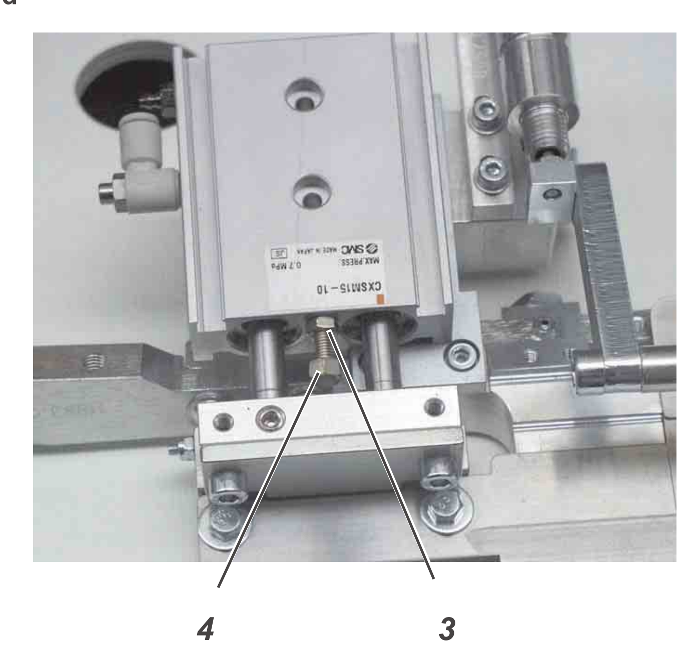
– Faltschieberabstand prüfen.

Korrektur

– Schrauben 4 lösen.
– Zylinder 4 entsprechend verstellen.
– Faltschieber parallel stellen.
– Schrauben 4 festdrehen.
– Faltschieberabstand und -parallelität erneut prüfen.

3.5.2 Faltschieberstellung im eingefahrenen Zustand







Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Faltschieber nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

3

Regel und Kontrolle

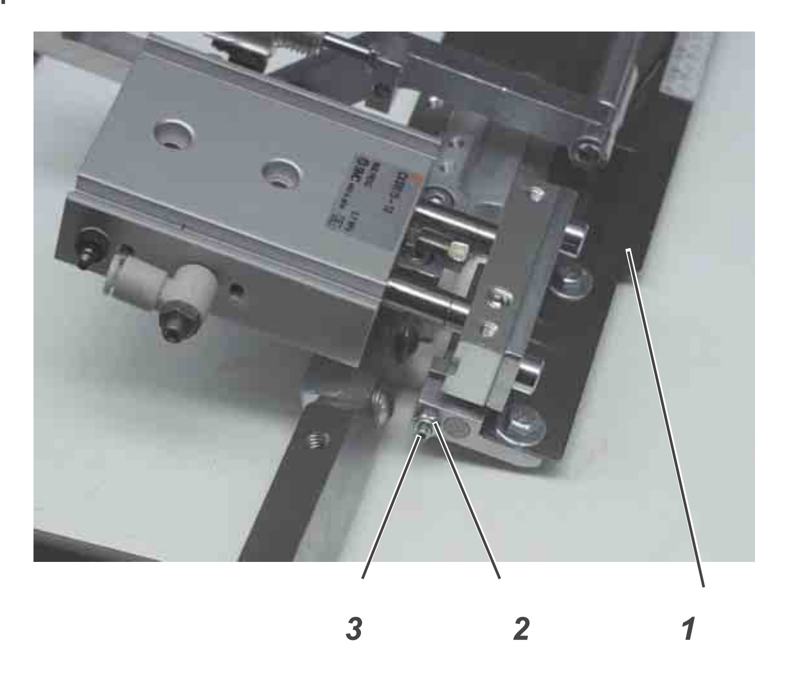
Im eingefahrenen Zustand muss der Faltschieber 2 um 0,5 mm von der Hauptklammerkante 1 zurückgesetzt stehen.

– Stellung des Faltschiebers prüfen.

Korrektur

– Kontermutter 3 lösen.
– Schraube 4 so verstellen, dass der Faltschieber 2 um 0,5 mm von der Hauptklammerkante 1 zurücksteht.
– Schrauben 4 festdrehen.

3.5.3 Faltschieber anpassen





Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Faltschieber nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Die Drehbewegung des Faltschiebers 1 muss gewährleistet sein, damit er sich auf die Stärke des zu vernähenden Materials automatisch einstellen kann.
Axial darf der Faltschieber 1 kein Spiel haben.

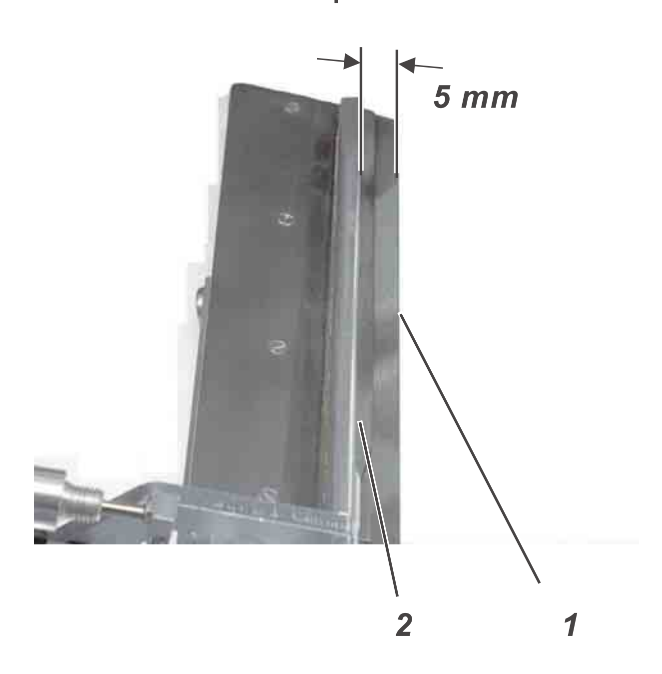
– Prüfen, ob der Faltschieber 1 in seiner Halterung seitliches Spiel hat.

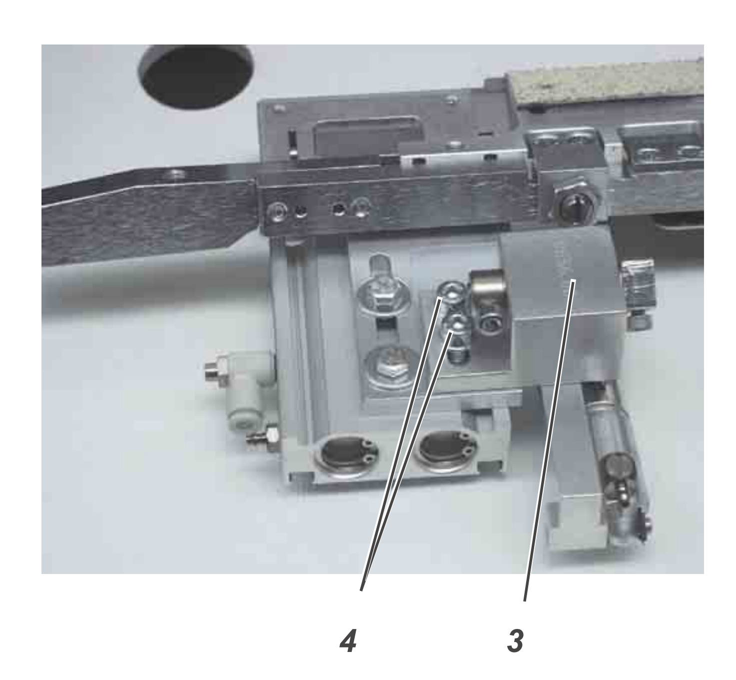
Korrektur

– Kontermutter 2 lösen.
– Mit Inbusschraube 3 den Faltschieber so verstellen, dass er kein Spiel hat, aber auch nicht schwergängig dreht.
– Kontermutter 2 festdrehen.

3.6 Pattenklammer

3.6.1 Pattenklammerposition







Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Pattenklammer nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

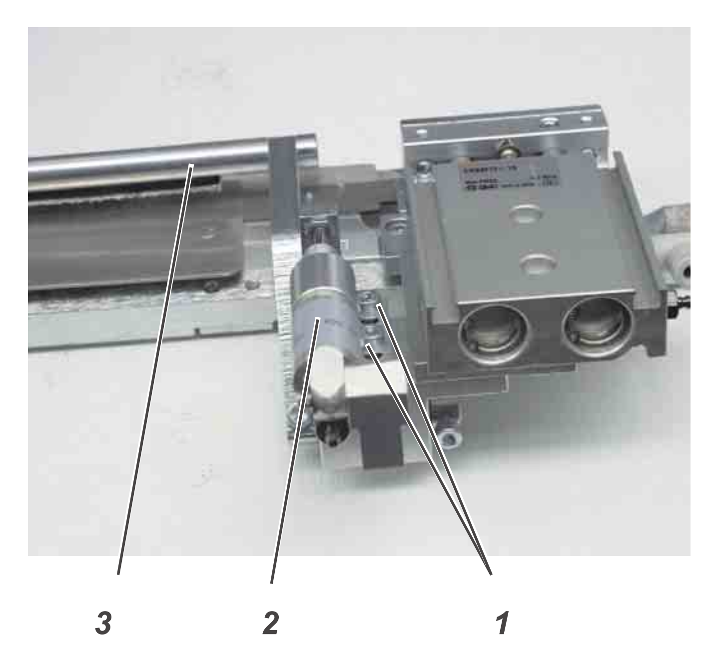
Die Pattenklammern 2 müssen in einem Abstand von 5 mm parallel zur Hauptklammerinnenseite 1 stehen.

– Pattenklammer von Hand schließen.
– Abstand Pattenklammer 2 zur Hauptklammerinnenseite 1 prüfen.

Korrektur

– Schrauben 4 lösen.
– Pattenlammerhalter 3 entsprechend verschieben.
– Schrauben 4 festdrehen.

3.6.2 Öffnungsweg der Pattenklammer





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Pattenklammer bei eingeschalteter Nähanlage nur unter größter Vorsicht prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

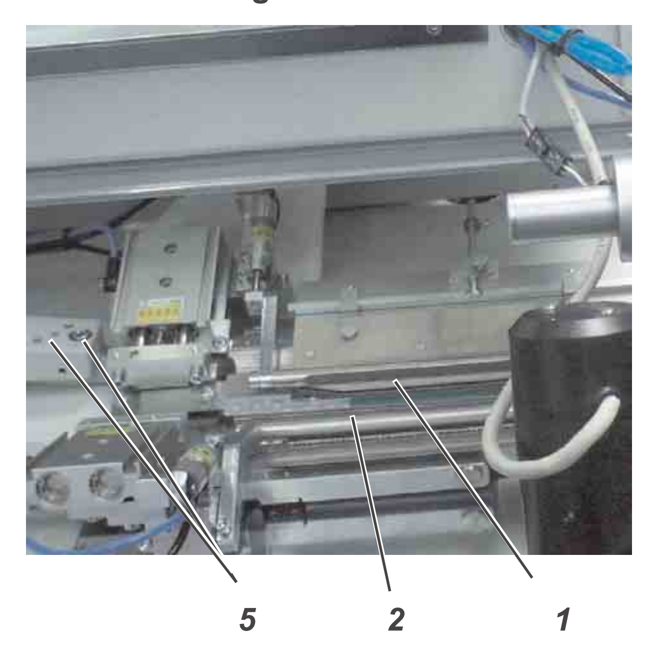
Der Öffnungsweg der Pattenklammer 3 muss so eingestellt sein, dass bei ausgefahrenem Pattenklammerzylinder 2 die Pattenklammer auf ihrer gesamten Länge auf die Hauptklammer drückt.

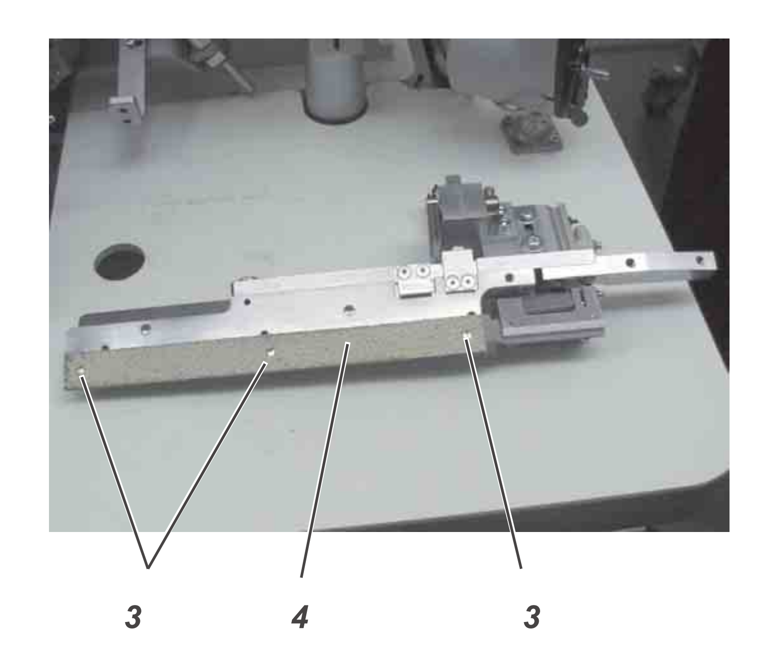
- Nähanlage einschalten.
- Pattenklammer schließen.
- Prüfen, ob die Pattenklammer auf ihrer gesamten Länge auf die Hauptklammer drückt.

Korrektur

- Schrauben 1 lösen.
- Zylinder 2 entsprechend verschieben.
- Schraube 1 festdrehen.

3.7 Klammergummi wechseln





5 2 1 3 4 3



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Hauptklammer nur bei ausgeschalteter Nähanlage ausbauen und einbauen.

3

Regel und Kontrolle

Unter den Hauptklammern befinden sich Moosgummistreifen. Bei auftretenden Verarbeitungsproblemen des Nähmaterials sollten die Gummistreifen überprüft werden und ggf. gewechselt werden.

– Zustand der Gummistreifen prüfen.

Korrektur

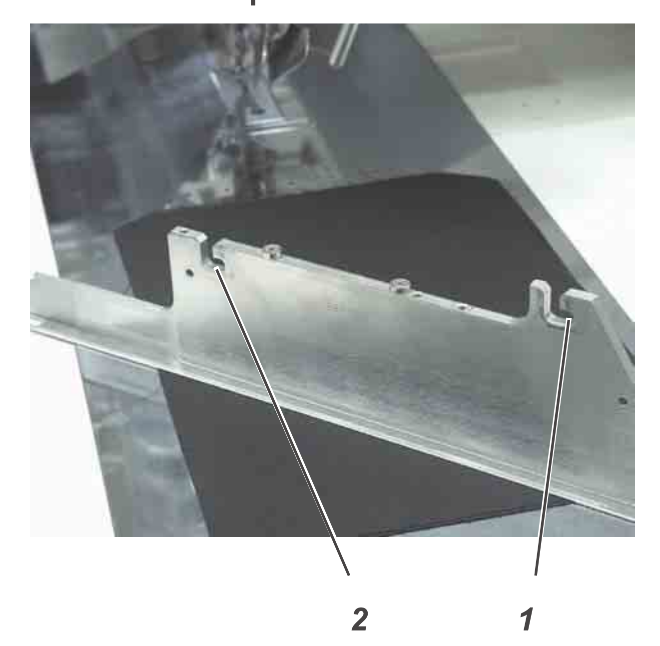
– Schrauben 5 herausdrehen.
– Klammer abnehmen.
– Schrauben 3 herausdrehen.
– Gummistreifen 4 wechseln und mit Schrauben 3 festschrauben.
– Klammere wieder montieren.

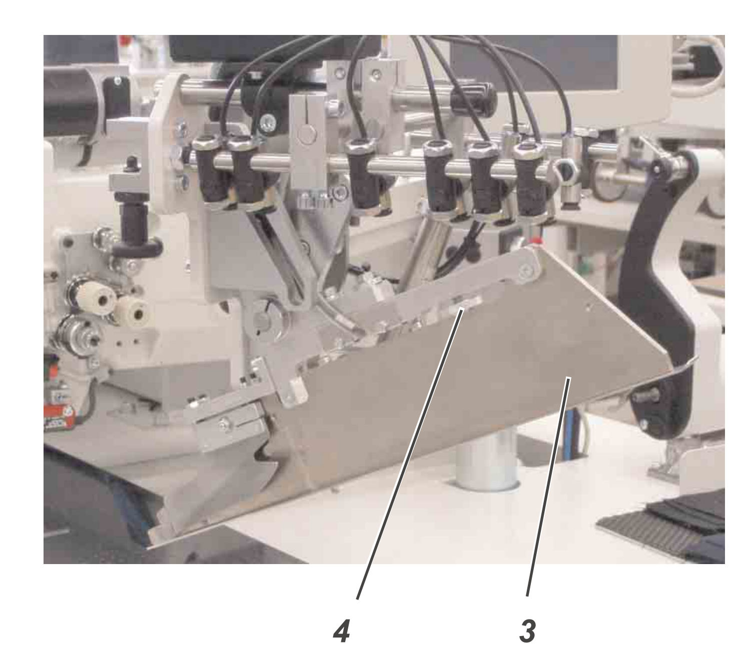
Hinweis

Beim Verarbeiten von dickem Nähgut ist es von Vorteil, einen dickeren Klammergummi zu verwenden, oder eine Erhöhung anzubringen.

4. Faltstempel

4.1 Faltstempel wechseln.







Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Faltstempel nur bei ausgeschalteter Nähanlage ausbauen und einbauen.

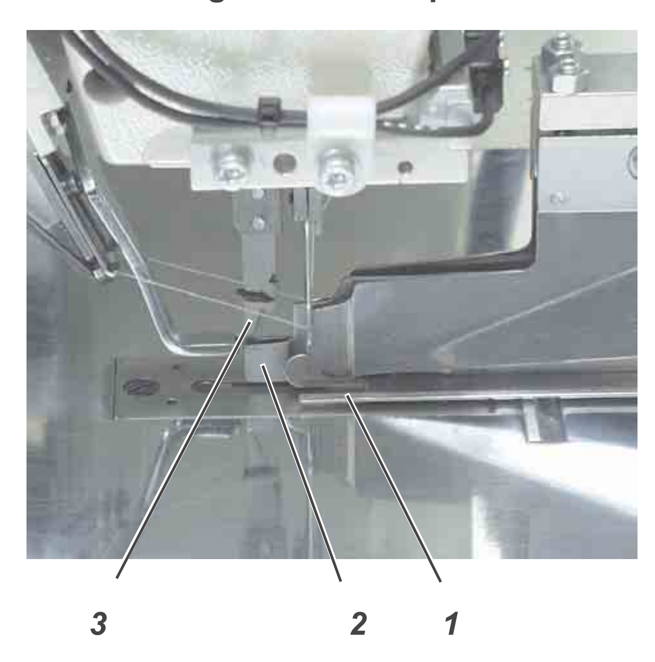
Faltstempel ausbauen

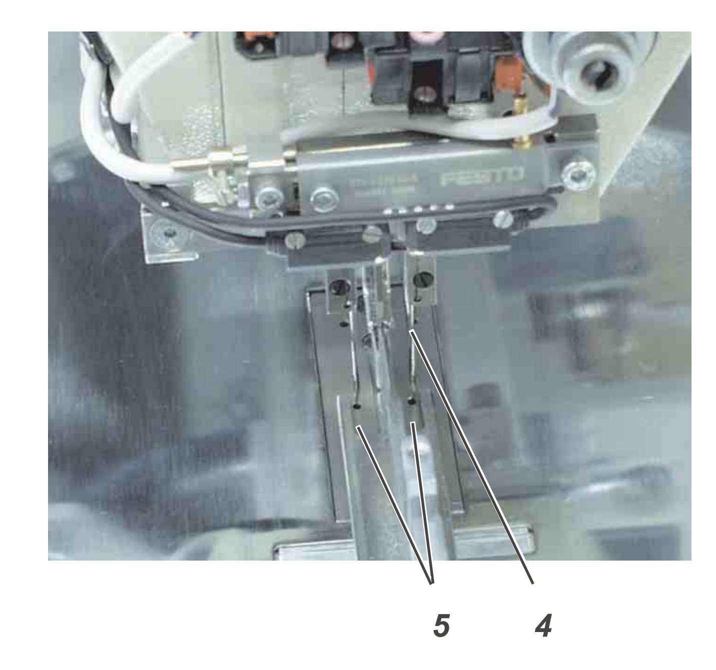
– Schraube 4 lösen.
– Faltstempel 3 nach vorne aus den Bohrungen 1 und 2 herausziehen.
– Faltstempel vorsichtig nach unten herausnehmen.

Faltstempel einsetzen

– Faltstempel 3 mit seinen Befestigungsbohrungen 1 und 2 nach oben in die Halterung einsetzen und Faltstempel ganz nach hinten schieben.
– Schraube 4 festdrehen.

4.2 Stellung des Faltstempels zu Nadeln und Mittelmesser







Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.
Faltstempel nur bei ausgeschalteter Nähanlage zu den Nadeln und zum Mittelmesser ausrichten.

3



Regel und Kontrolle

Bei ordnungsgemäß befestigtem Faltstempel müssen folgende Positionen gegeben sein:

Bei abgesenktem Faltstempel müssen die Nadeln 4 ungehindert, ohne abgedrängt zu werden, in die Stichlöcher 5 der Faltstempelsohle 1 eintauchen.

Wenn das Mittelmesser 3 in den Mittelmesserschutz 2 eintaucht, muss die Messerhinterkante mit dem Messerschutz bündig sein.

– Maschine drucklos machen.
– Faltstempel von Hand ganz herunterdrücken.
– Stellung der Faltstempelsohle zu den Nadeln und zum Mittelmesser prüfen.

2 6

Korrektur

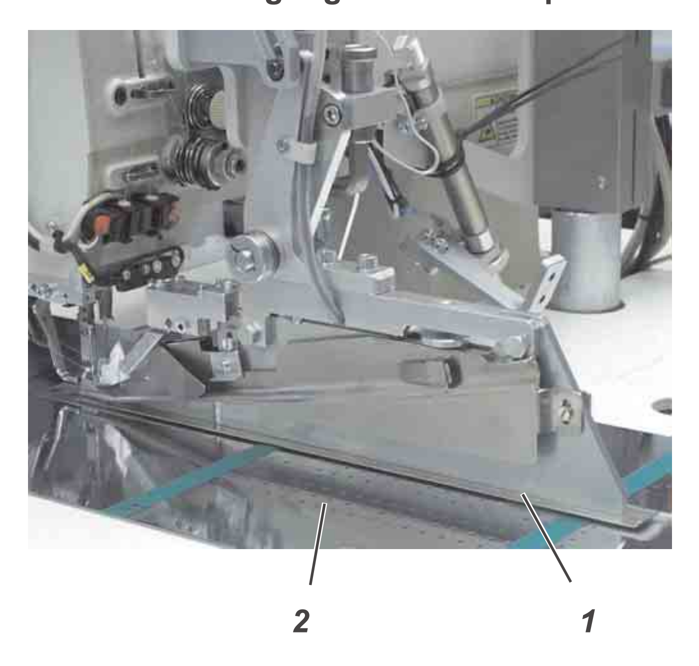
– Maschine drucklos machen.
– Faltstempel 2 von Hand herunterdrücken.
– Schrauben 6 leicht lösen.
– Faltstempel 2 zum Mittelmesser und den Nadeln ausrichten.
– Schrauben 6 festdrehen.

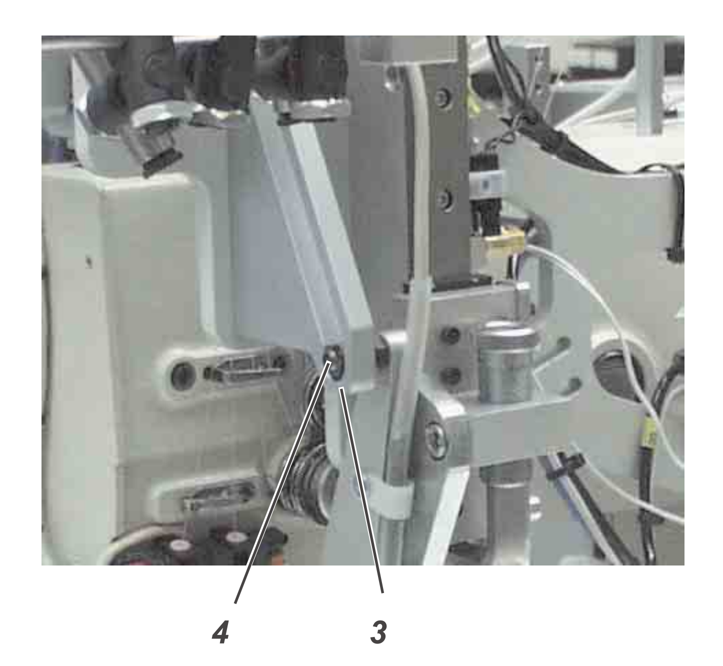


Achtung Bruchgefahr!

Nach dem Einstellen muss der Abstand der Transportklammern zur Faltstempelsohle überprüft werden (siehe Kapitel “3.3 Abstand der Transportklammern zur Faltstempelsohle”)

4.3 Hubbewegung des Faltstempels







Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Hubbewegung des Faltstempel nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.



Regel und Kontrolle

Der Abstand zwischen Gleitblech 2 und Faltstempelsohle 1 muss auf das zu verarbeitende Material eingestellt sein.

Ist der Faltstempel zu tief eingestellt, wird das Material blockiert.
Bei zu hoch eingestelltem Faltstempel können die Faltschieber das Material nicht falten.



Bei abgesenktem Faltstempel

In dieser Stellung muss die Führungsrolle 4 zum tiefsten Punkt des Kurvengangs 3 noch 0,3 - 0,5 mm Luft haben.

Bei angehobenem Faltstempel

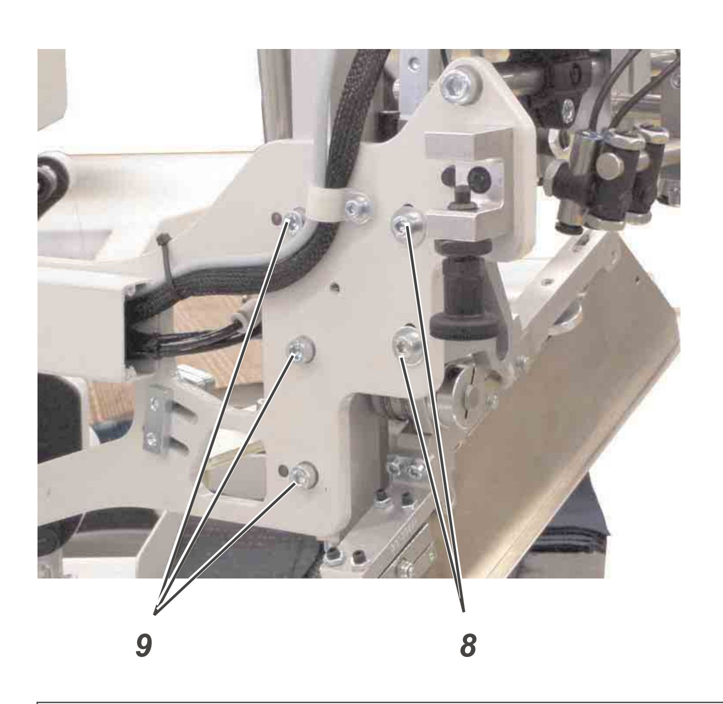
Bei angehobenem Faltstempel muss die Führungsrolle 4 zum höchsten Punkt des Kurvenganges 3 noch Luft haben.

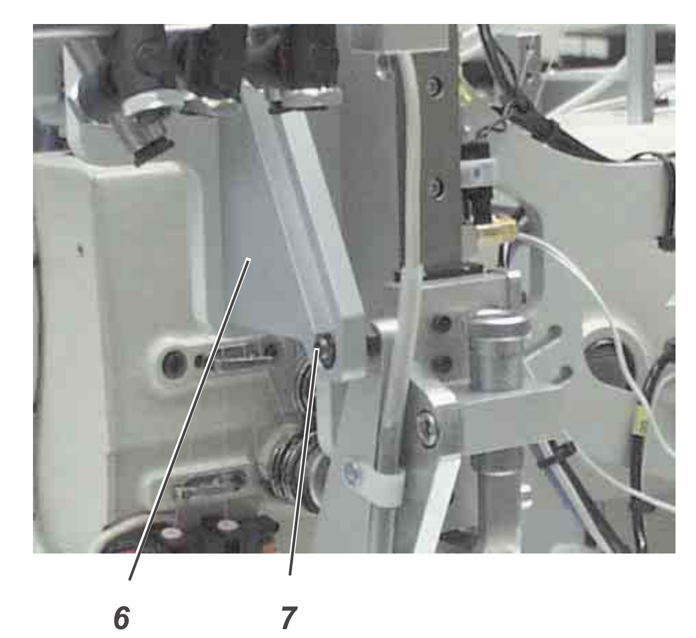
– Faltstempel von Hand bis zum Stoffgleitblech nach unten drücken.
– Anschlag 6 dafür ggf. zurückdrehen.
– Luftspalt zwischen Kurvengang 3 und Führungsrolle 4 prüfen.
– Faltstempel bis zum oberen Anschlag 5 anheben.
– Luftspalt zwischen Kurvengang 3 und Führungsrolle 7 prüfen.

Korrektur

– Gelenkkopf 5 auf der Kolbenstange des Zylinders verstellen.

Schlägt die Führungsrolle 4 bei abgesenktem Faltstempel im Kurvengang an, ohne dass der Faltstempel weit genug abgesenkt ist, so muss der Kurvengang verstellt werden (siehe nächste Seite).



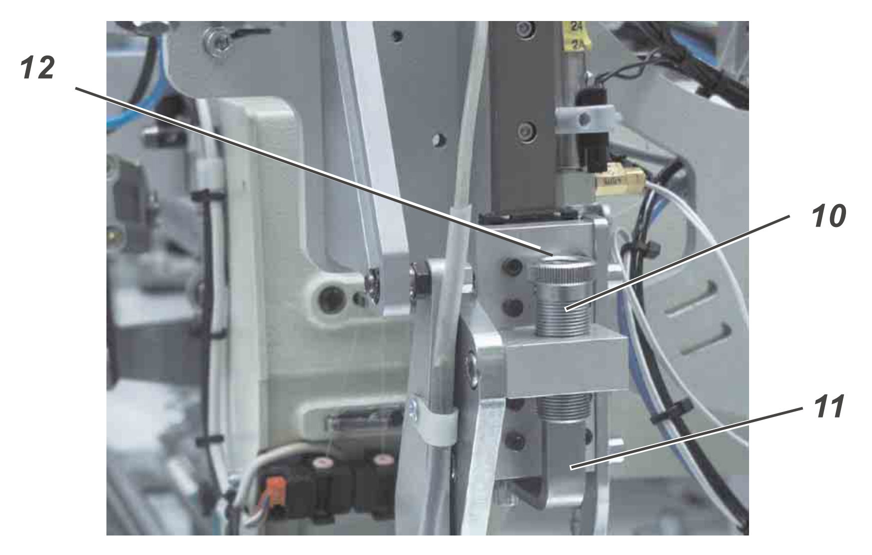




Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Kurvengang für den Faltstempel nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

– Schrauben 8 und 9 lösen.
– Kurvenstück 6 in den Langlöchern verschieben.
– Schrauben 8 und 9 festdrehen.

3



Anschlagschraube mit Feder

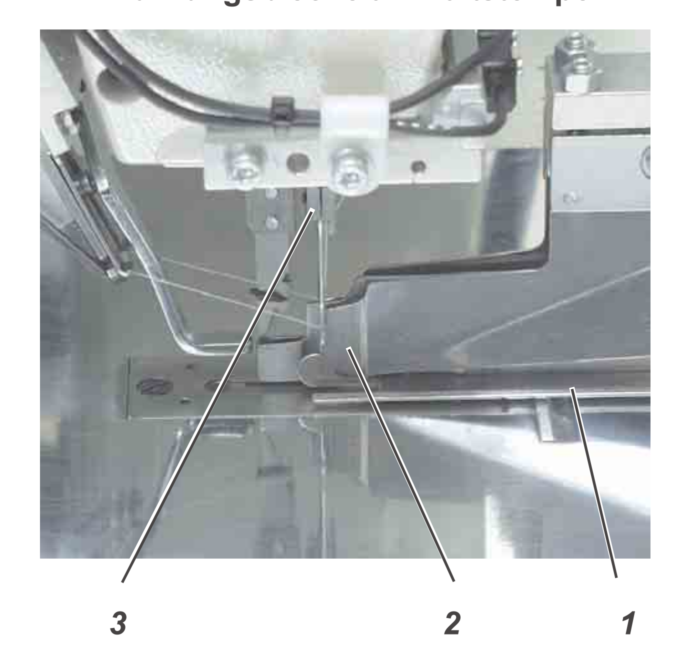
Regel und Kontrolle

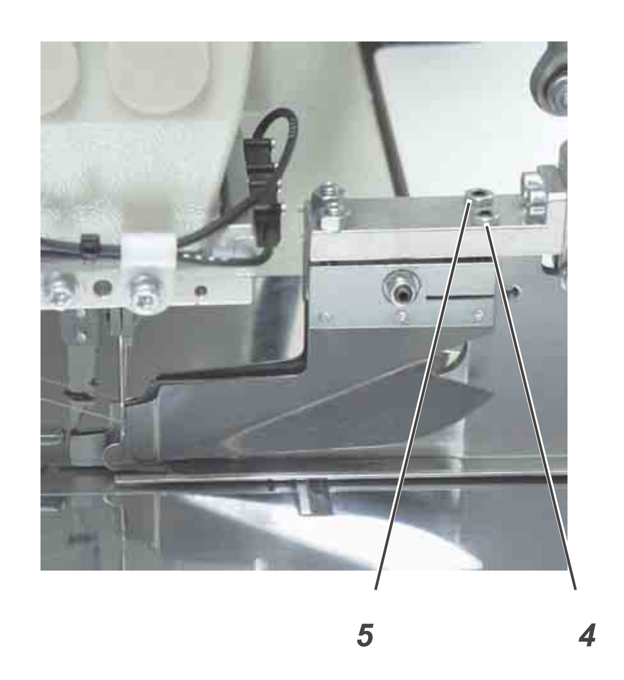
Die Anschlagschraube 10 ist so einzustellen, dass bei abgesenktem Faltstempel der Abstand der Faltstempelsohle zum Gleitblech ca 1 - 2 mm beträgt (stoffabhängig).

Die eingebaute Feder entlastet den Faltstempel, damit der Paspelstreifen beim Nähen mitgenommen wird (der Zylinder ist im Ablauf drucklos).

– Anschlagschraube 10 so verdrehen, dass bei abgesenktem Faltstempel die Anschlagschraube 10 am Anschlag 11 anliegt (Einrastung beachten).
– Federdruck mit Schraube 12 in Anschlagschraube 10 einstellen, damit der Faltstempel entlastet wird.

4.4 Führungsbleche am Faltstempel







Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Führungsbleche nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

Regel und Kontrolle

Der seitliche Abstand der Führungsbleche 2 zu den Nadeln sollte möglichst gering sein. Die Führungsbleche dürfen jedoch nicht an den Nadeln oder den Nadelhaltern 3 anliegen, da sonst zu starke Geräuschentwicklung, Beschädigung der Führungsbleche und des Nadelkopfes und Fadenbruch möglich sind.

Zwischen der Sohlenoberseite 1 und der Unterseite des Führungsbleches 2 darf ein Abstand von max 0,5 mm bestehen.
Nur bei Verarbeitung besonders großer Materialstärken muss der Abstand vergrößert werden.

– Faltstempel absenken.
– Stellung de Führungsbleche zu den Nadeln prüfen.

Korrektur

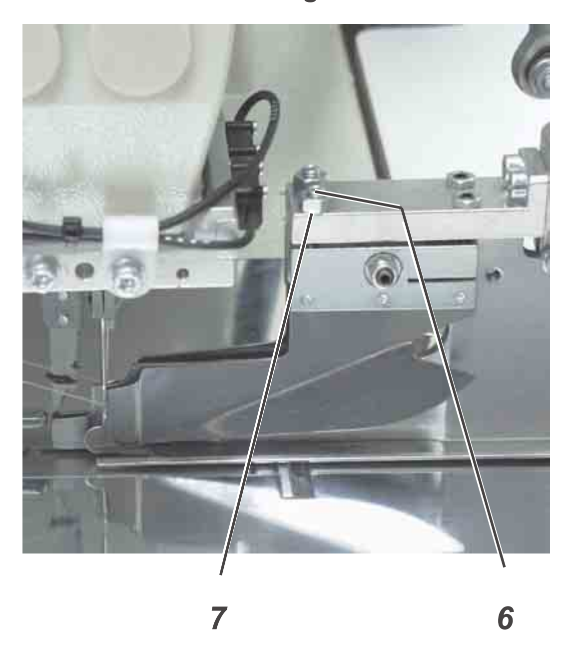
Führungsbleche ausrichten

– Führungsbleche vorsichtig mit Flachzange ausrichten.

Höhe der Führungsbleche einstellen

– Kontermutter 4 und 5 lösen.
– Mit den Inbusschrauben den Abstand der Führungsbleche 2 einstellen.
– Kontermutter 4 und 5 festdrehen.

Druck der Führungsbleche



Der Federdruck muss so justiert sein, dass beide Bleche immer sicher nach unten gedrückt werden.
Bei zu schwachem Druck kann es während des Anfangsriegels zu Nadelbruch kommen.

Bei zu starkem Druck werden die Patte oder die Beilegeteile am Nahtanfang zurückgeschoben.

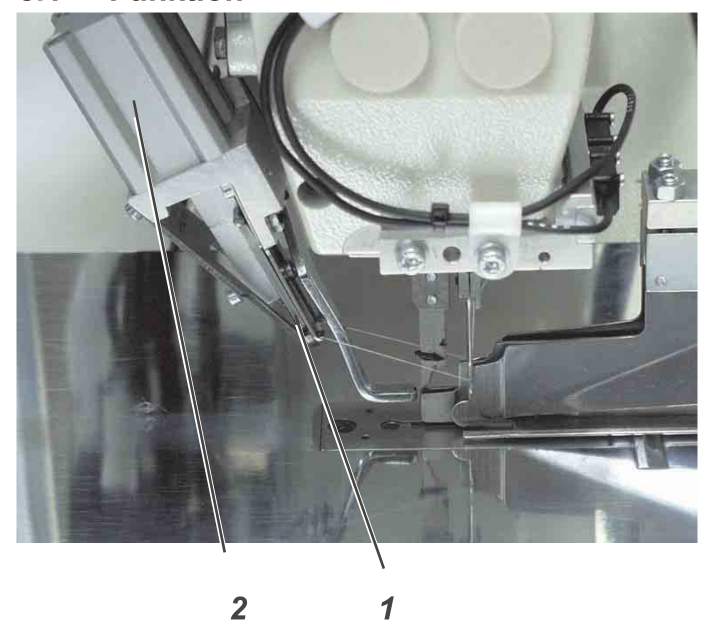
Bei zu schwachem Druck kann das Material angehoben werden, die Stichbildung kann nicht korrekt sein oder es kann zu Nadelbruch kommen.

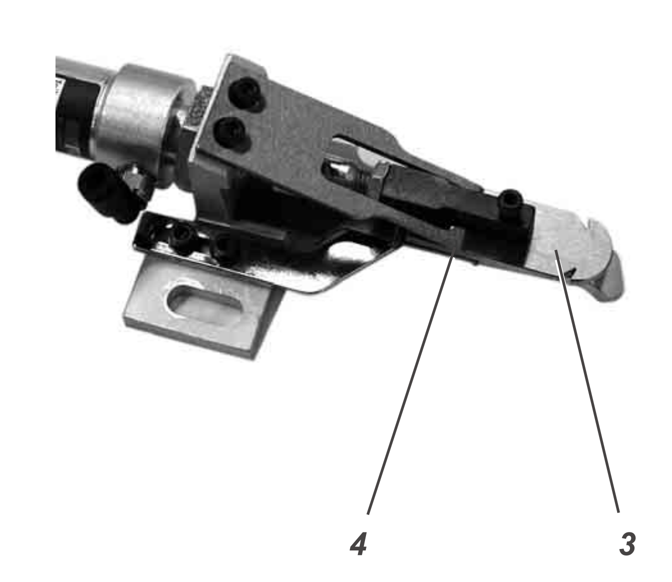
Druck der Führungsbleche einstellen

– Kontermutter 7 lösen.
– Mit der Inbusschraube 6 den Druck auf das Führungsblech einstellen.
– Kontermutter 7 festdrehen.

5. Abschneid- und Klemmvorrichtung für die Nadelfäden

5.1 Funktion







Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Messer und Fadenfänger nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen.

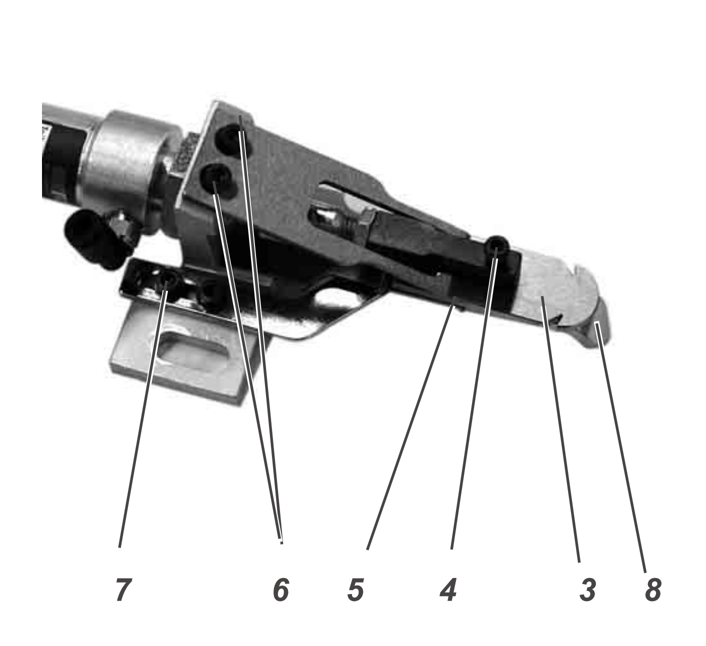
Funktion

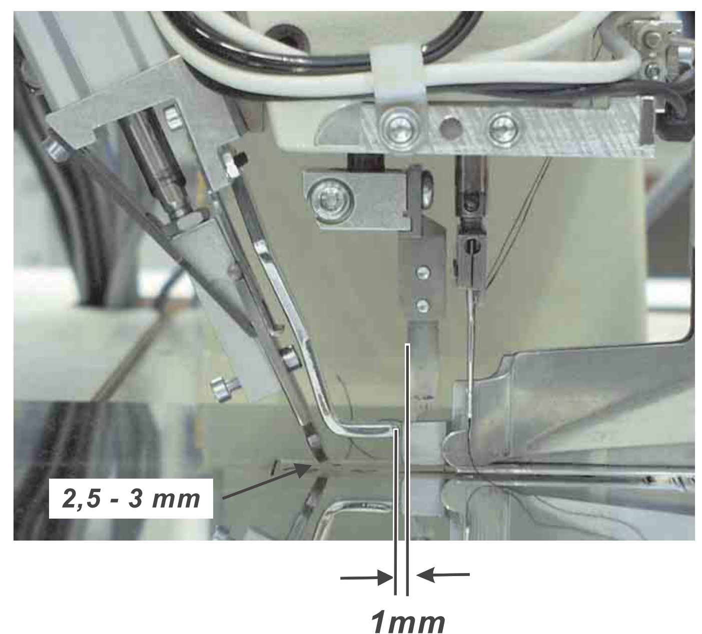
– Nach dem Nahtende und während des Transportes zu den Eckenmessern wird der Zylinder 2 eingeschaltet.
  Der Fadenfänger 3 senkt ab und nimmt die Nadelfäden auf.
– Nach einer voreingestellten Zeit schnellt der Fadenfänger hoch. Die Nadelfäden werden am Klemmstück 1 geklemmt und am Messer 4 abgeschnitten.
– Nach den ersten Stichen der nächsten Naht werden die geklemmten Nadelfäden freigegeben.
– Durch das federnde Klemmblech 1 legt sich der Fadenfänger 3 plan an das Messer 4 an. Das Messer steht dadurch automatisch auf Schnitt.

Funktion prüfen

– Einstell- und Prüfprogramm **“Ausgangselemente anwählen”** aufrufen (siehe Programmieranleitung Kapitel 5.6.1 Multitest).
– Ausgangselement “**Y1**” anwählen.
– Nadelfäden nach hinten ziehen.
– Ausgangselement durch Drücken der Funktionstaste “**OK**” ein- und ausschalten.
– Prüfen, ob die Fäden sauber geschnitten und geklemmt werden.

5.2 Messer und Fadenfänger austauschen und einstellen





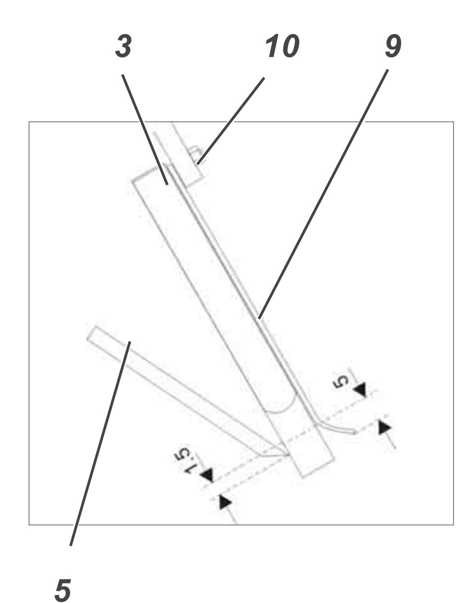


Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Messer und Fadenfänger nur bei ausgeschalteter Nähanlage austauschen.

3

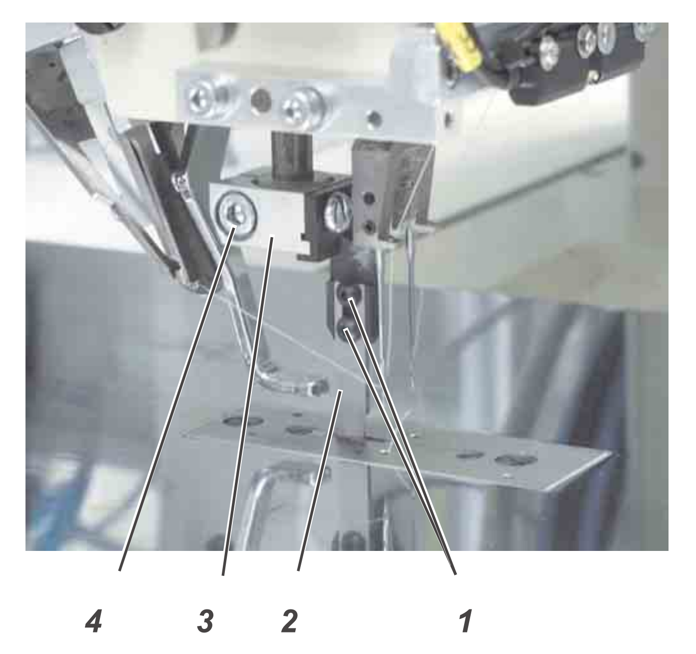


Messer und Fadenfänger austauschen

– Kompletten Fadenfänger vom Oberteil abschrauben.
– Schrauben 6 herausdrehen.
– Messer 5 entfernen.
– Schraube 7 herausdrehen und Messerschutz 8 entfernen.
– Schraube 4 (auf der Rückseite) herausdrehen.
– Oberfadenfänger 3 abnehmen.
– Neuen Fadenfänger einlegen und mit Schraube 4 festschrauben.
– Neues Messer 5 auflegen und mit Schrauben 6 festschrauben. Dabei die Maße 2,5 - 3 mm und 1,5 mm einstellen.
– Schnitt- und Klemmprobe durchführen. Klemmdruck ggf. mit Schraube 10 einstellen.

6. Mittelmesser

6.1 Stellung des Mittelmessers





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Nähanlage vom pneumatischen Netz trennen.

Mittelmesser nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

Regel und Kontrolle

Die Vorderkante des Mittelmessers 2 muss im unteren Totpunkt ca. 1 mm unter der Schneidkante des feststehenden Messers in der Stichplatte stehen.

Das Mittelmesser 2 soll gegenüber dem Gegenmesser in der Stichplatte parallel oder leicht auf Schnitt stehen.

Das Mittelmesser 2 muss mit leichtem Druck am feststehenden Messer in der Stichplatte anliegen.

- Mittelmesser 2 in den unteren Totpunkt drehen.
- Kontrollieren, ob die Kante des Messers2 max. 1 mm unter dem feststehenden Messer steht.

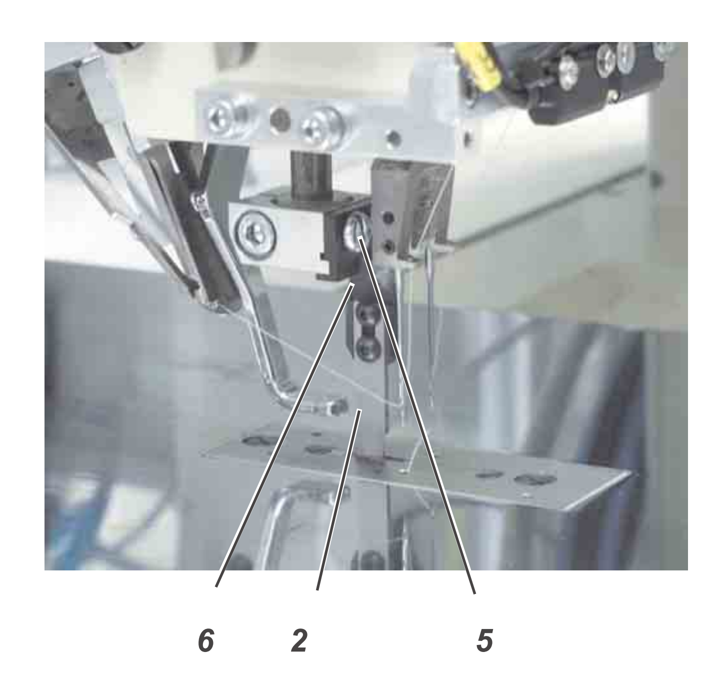
Korrektur

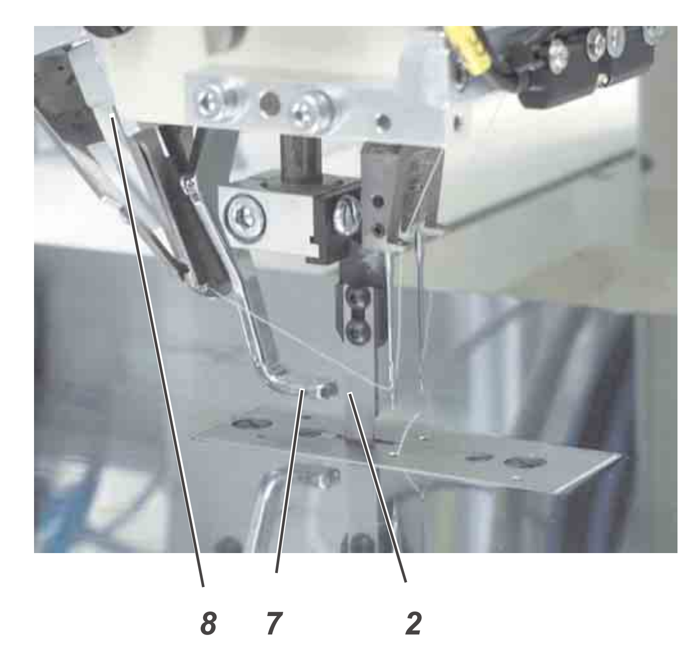
Messerhöhe einstellen

- Mittelmesser in den unteren Totpunkt drehen.
- Schrauben 1 lösen.
- Mittelmesser 2 in der Höhe einstellen.
- Schrauben 1 festdrehen.

Messerhalter einstellen

- Mittelmesser in den unteren Totpunkt drehen.
- Schraube 4 lösen.
- Messerblock 3 so verdrehen, dass das Mittelmesser leicht auf Schnitt zum Messer in der Stichplatte steht.
- Schraube 4 festdrehen.





Anpressdruck

– Schrauben 5 (2 Stück) lösen.
– Den Messerhalter 6 mit Mittelmesser 2 nach links gegen das feststehende Messer in der Stichplatte stellen.
Das Mittelmesser muss mit leichtem Druck anliegen.
– Schrauben 5 festdrehen.

– Schnittprobe durchführen.



Achtung !

Störungen im Maschinenablauf möglich.

Wenn das Mittelmesser zu stark an der gegenschneide anliegt, kann es nach dem Nähen von der Feder nicht mehr in Ausgangsstellung gezogen werden.
Außerdem wird das Messer schneller stumpf, wodurch unsauberes Schneiden, unterschiedliche Nahtlängen, ungenaues Eckeneinschneiden und Mehrweite in der Naht auftreten können.

6.2 Nadelschutz

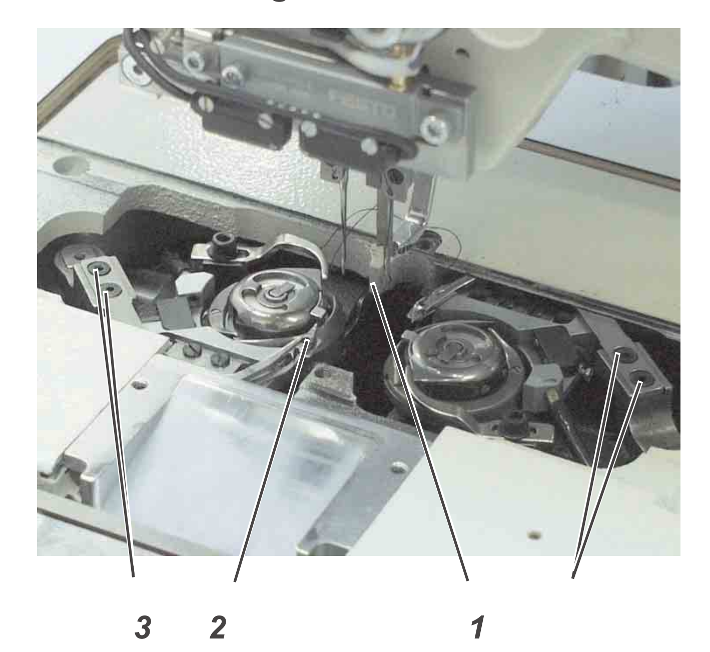
Der Nadelschutz 7 ist am Halter des Oberfadenfängers angebracht.

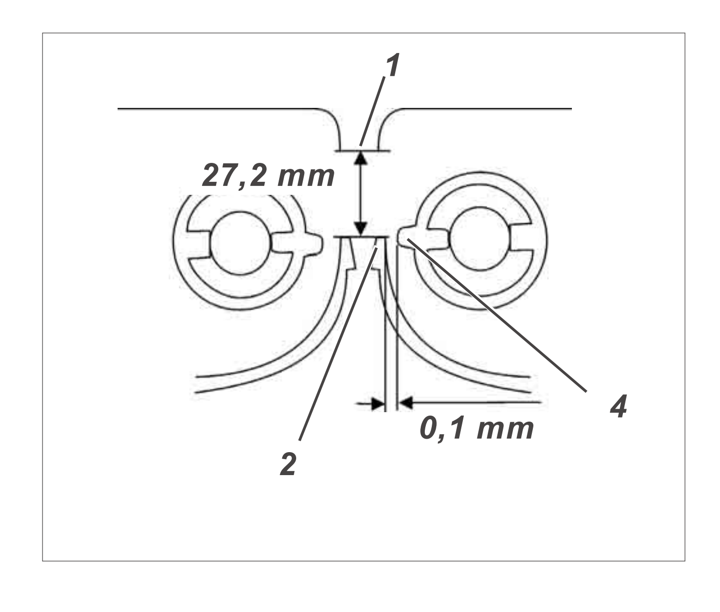
Er sollte 1 mm tiefer als die Spitze des Mittelmessers 2 und 1,0 - 1,5 mm vom Messerrücken entfernt stehen.

– Schrauben 8 lösen.
– Nadelschutz 7 so einstellen, dass er 1 mm tiefer als die Spitze des Mittelmessers und 1,0 - 1,5 mm vom Messerrücken entfernt steht.
– Schrauben 8 festdrehen.

7. Unterfadenfänger einstellen

7.1 Fadenfänger





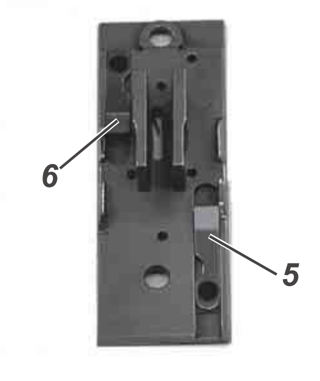


Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Unterfadenfänger nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

Regel und Kontrolle

Die Fadenfänger sind korrekt eingestellt, wenn die Fadenfängerspitze 2 im Ruhezustand einen Abstand von 27,2 mm zur Kante 1 und einen Abstand von 0,1 mm zur Spulengehäusenase 4 hat.

– Fadenfänger ausschwenken.
– Prüfen, ob die Spitze 2 einen Abstand von 27,2 mm zur Kante 1 hat.
– Prüfen, ob der Abstand zwischen Fadenfänger und Spulengehäusenase 4 einen Abstand von 0,1 mm hat.



Korrektur

– Schrauben 3 lösen.
– Fadenfänger 2 entsprechend einstellen.
– Schrauben 3 festdrehen.

Gegenmesser

– Stumpfe Gegenmesser5 und 6 nachschleifen oder austauschen.

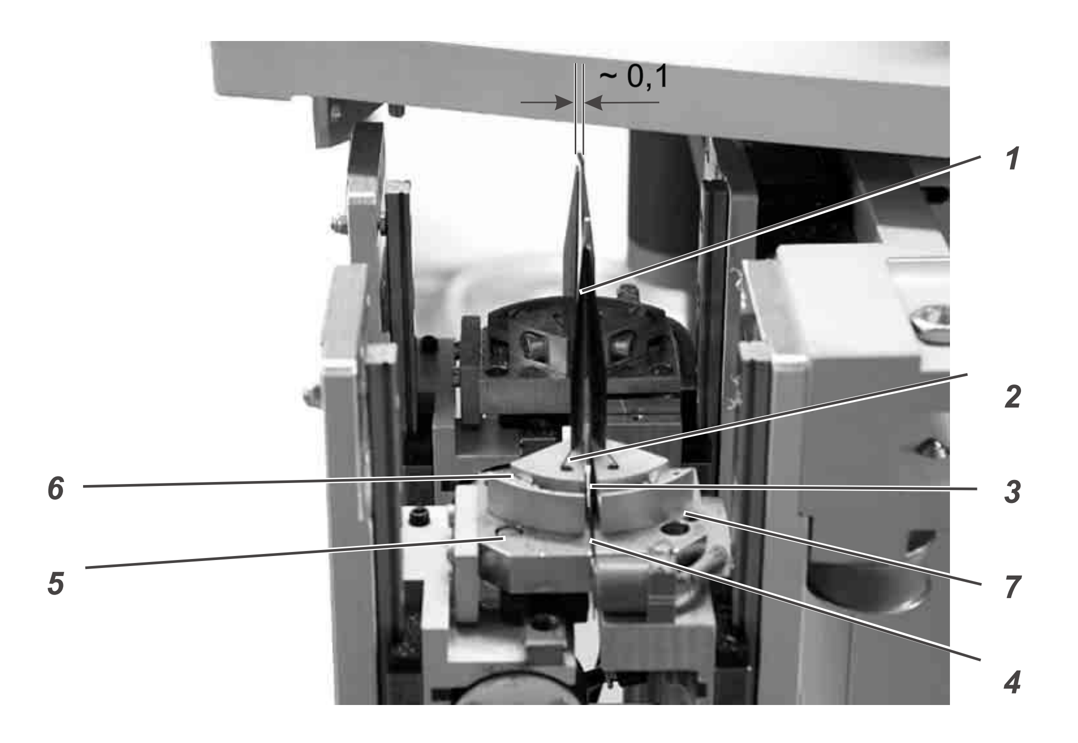
8. Messer zum Einschneiden der Ecken



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Nicht in den Bereich der Eckenmesser greifen.
Die hochschnellenden Eckenmesser können schwere Schnittverletzungen verursachen.
Einstellarbeiten bei laufender Nähanlage nur unter größtmöglicher Vorsicht durchführen.

8.1 Voreinstellung

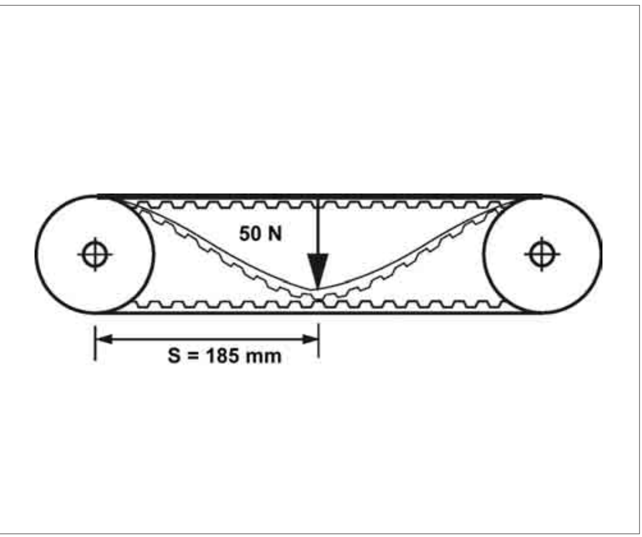


Um die Lage der Eckenmesser 1 genau einstellen zu können, werden alle vier Eckenmesser zunächst in eine Grundstellung gebracht.

- Schraube 6 lösen.
- Eckenmesserhalterung 2 so verdrehen, dass die Stirnseite 3 in einer Flucht mit der Stirnseite 4 des Messerbockes 5 steht.
- Schraube 6 festdrehen.
- Die anderen drei Messerhalter wie beschrieben einstellen.
- Madenschraube 7 so einstellen, dass die Schneiden der gegenüberliegenden Messer einen Abstand von 0,1 - 0,3 mm aufweisen.
- Madenschraube 7 nach rechts: Messer dichter zusammen.
- Madenschraube 7 nach links: Messer weiter auseinander.
- Die anderen Messer genauso einstellen.

8.2 Riemenspannung





Regel und Kontrolle

Auf halber Trumlänge S = 185 mm muss sich der Zahnriemen 1 unter der Prüflast FV = 50 N durchbiegen lassen, das der belastete Riementrum gerade den anderen Riementrum berührt.

Folgen überhöhter Zahnriemenspannung

- Verminderte Lebensdauer
- Laufgeräusche

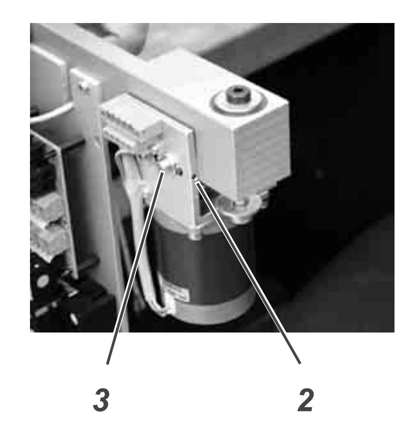
Folgen zu geringer Zahnriemenspannung

- Kein einwandfreier Zahneingriff zwischen Riemenzähnen und Scheibenverzahnung
- Überspringen der Zähne unter Last
- Ungleiche Eckeneinstiche

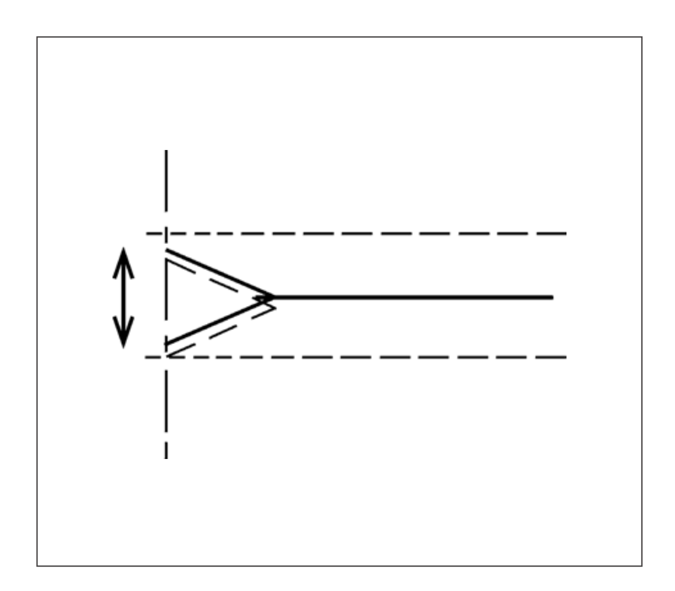
- Riemenspannung mit einer Federwaage prüfen.

Korrektur

- Kontermutter 3 lösen.
- Riemenspannung mit Exzenterschraube 2 einstellen.
- Kontermutter 3 festdrehen.



8.3 Eckenmesserstation zu den Nähten ausrichten





Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Eckenmesserstation nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

3

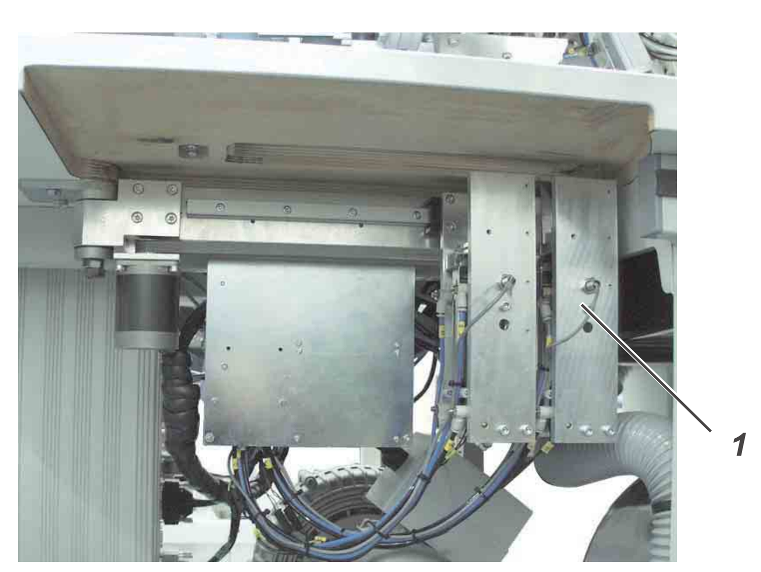
Regel und Kontrolle

Die Eckeneinschnitte müssen symmetrisch zu den Nähten stehen.

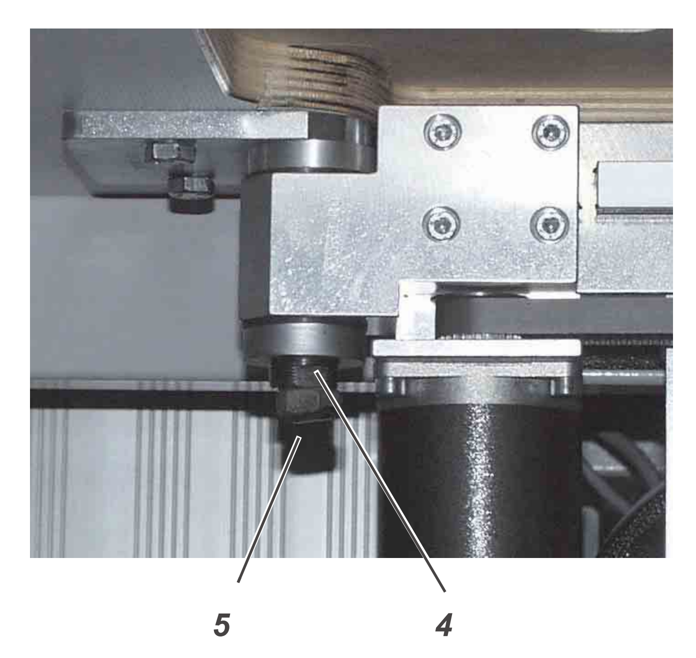
– An der Steuerung die längste Nählänge einstellen.
– Auf ein Nähteil ein Stück Vlieseline aufbügeln.
  Die Eckeneinschnitte werden so besser sichtbar.
– Probenaht ausführen.
– Naht- und Schnittbild prüfen.

Korrektur Eckeneinschnitt Nahtende

– Eckenmesserstation 1 komplett ausschwenken.







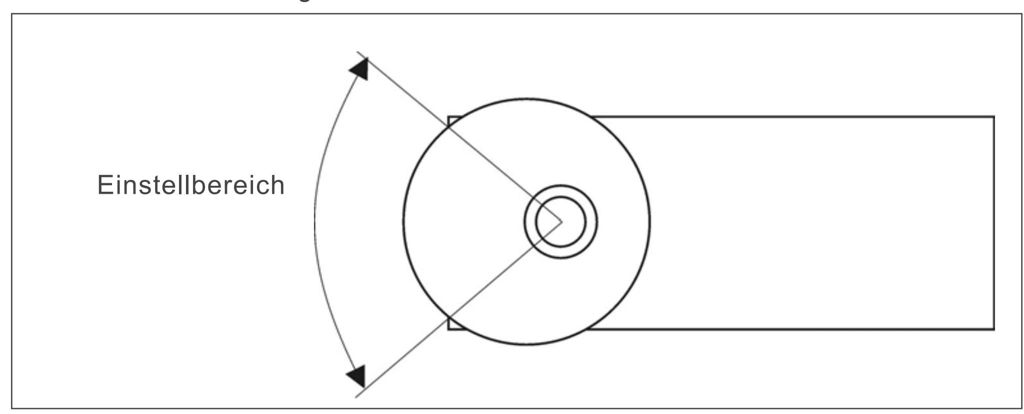
– Schrauben 3 etwas lösen.
– Halter 2 entsprechend verschieben.
– Schrauben 3 festdrehen.
– Eckenmesserstation wieder einschwenken.

Korrektur Eckeneinschnitt Nahtanfang

– Schraube 5 etwas lösen.
– Eckenmesserstation mit der Sechskantschraube 4 verstellen.

ACHTUNG !

Stellung des Exzenters beachten.



– Schraube 5 festdrehen.
– Probenaht durchführen.
– Naht und Schnittbild kontrollieren.

8.4 Schräge der Eckeneinschnitte einstellen



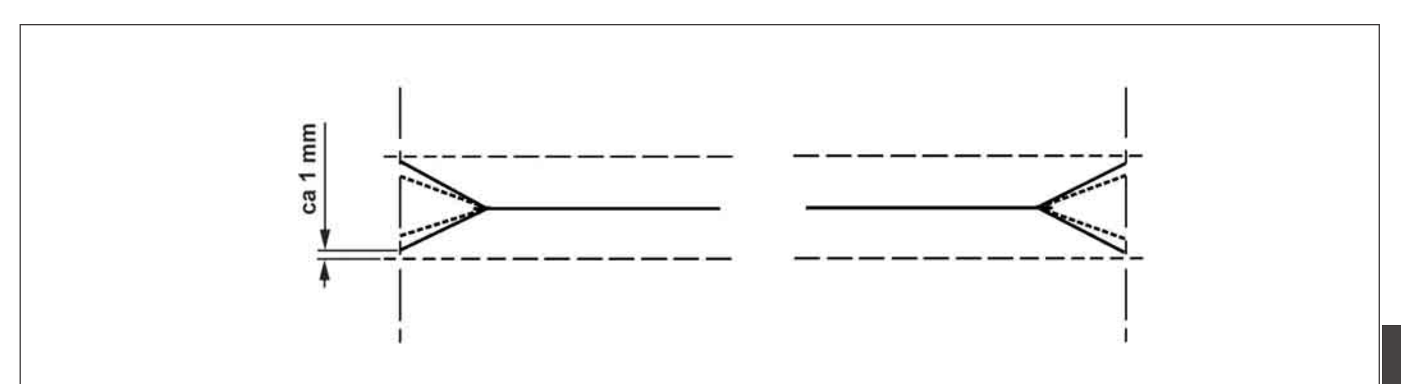
Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.
Eckenmesser nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

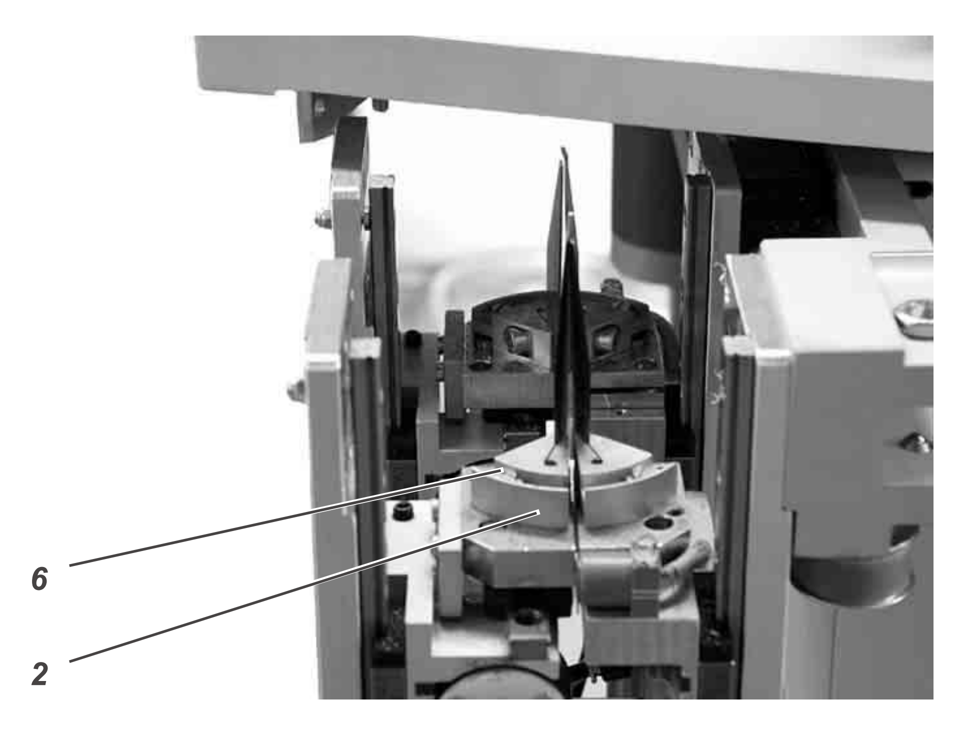
Regel und Kontrolle

Die Einschnitte der Eckenmesser sollen möglichst dicht (ca 1 mm) an der Naht liegen, dürfen diese jedoch nicht durchtrennen.

- An der Steuerung die längste Nählänge einstellen.
- Probenaht ausführen.
  Es ist zweckmäßig, vorher auf das Nähteil ein Stück Vlieseline aufzubügeln. So werden die Eckeneinschnitte besser sichtbar.
- Naht- und Schnittbild prüfen.

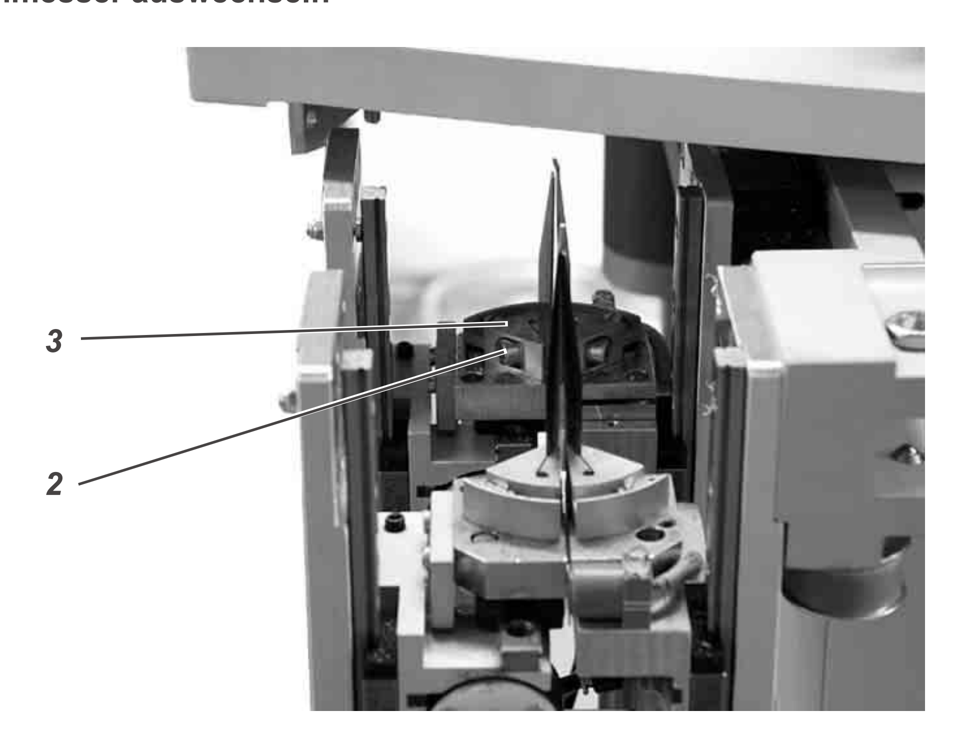


3



- Schraube 6 lösen.
- Eckenmesserhalterung 2 entsprechend verstellen.
- Schraube 6 fest drehen.
- Die anderen drei Messerhalter entsprechend dem Nahtbild verstellen.

8.5 Eckenmesser auswechseln





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.
Eckenmesserstation nur bei ausgeschalteter Nähanlage wechseln.

Gefahr von Schnittverletzungen.
Nicht in die scharfen Schneiden der Eckenmesser greifen.

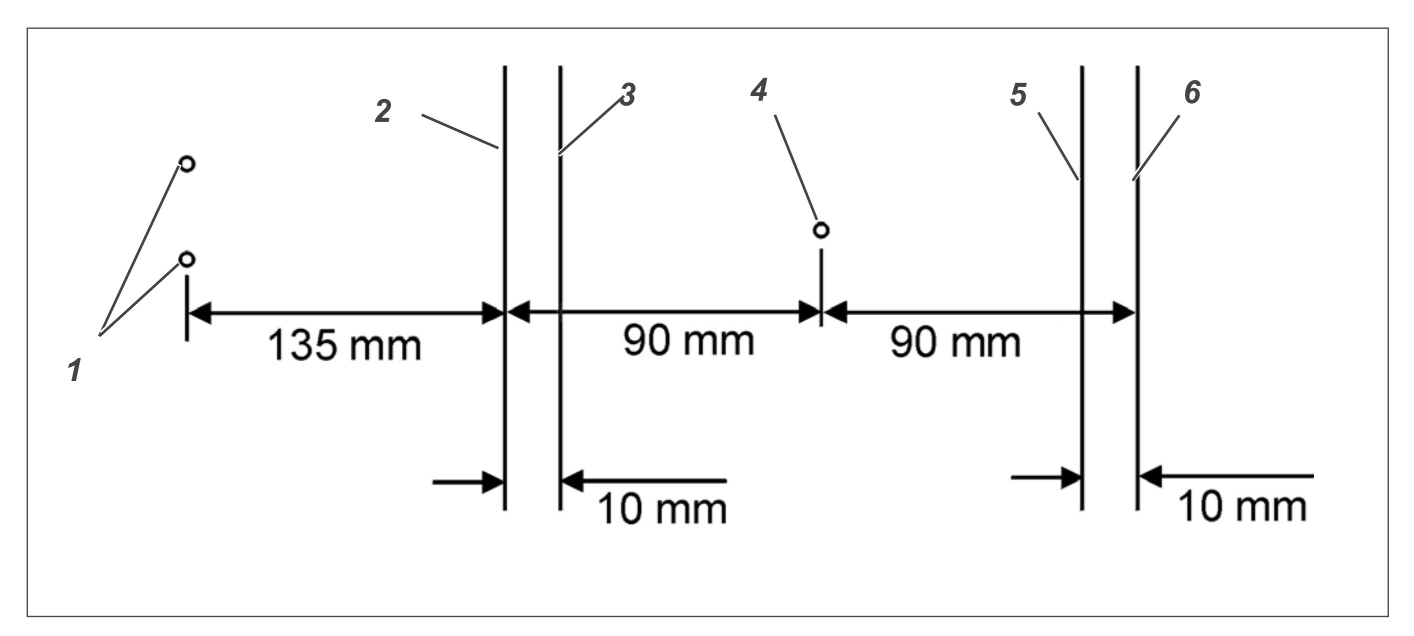
Stumpfe Messer sind gegen einen im Beipack befindlichen Messersatz auszutauschen.

- Eckenmesserstation ausschwenken.
- Schraube 2 lösen.
- Altes Eckenmesser entnehmen.
- Neues Eckenmesser in den Messerhalter 3 einsetzen.
- Schraube 2 festdrehen.
- Eckenmesserstation einschwenken.

9. Lasermarkierungen

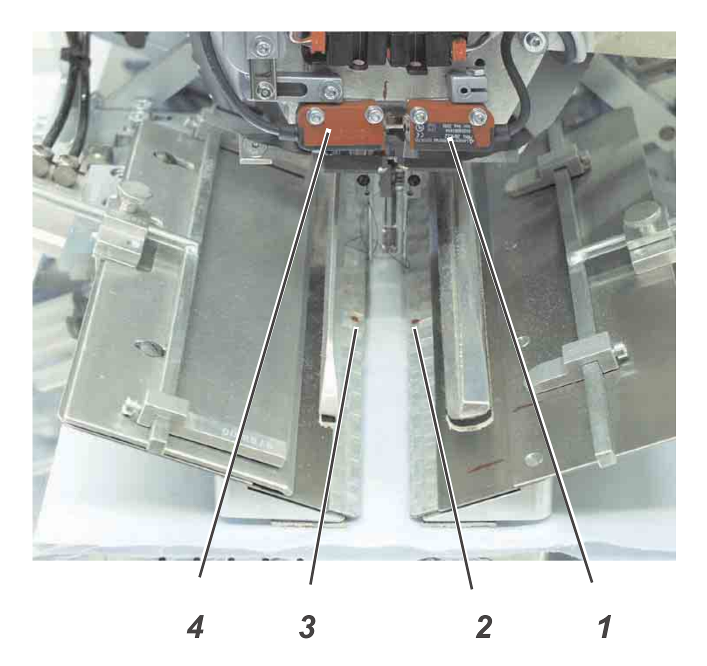
Die 100-68 ist je nach Ausstattung mit 6 Lasern zum Markieren der Anlegepunkte ausgestattet.

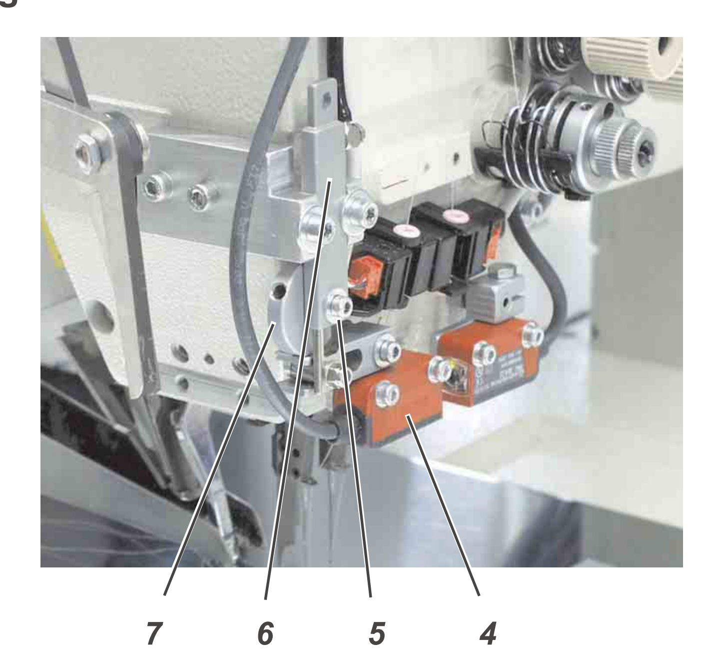
Als Grundeinstellung werden folgende Werte benutzt:



1 : Nadeln
2 : Markierung vorderer Anlegepunkt
3 : Hilfslinie zum Anlegen bei Sakkoproduktion
4 : Markierung mittlerer Anlegepunkt
5 : Hilfslinie zum Anlegen bei Sakkoproduktion
6 : Markierung hinterer Anlegepunkt

10. Fotozellen für die Pattenabtastung







Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.
Reflexlichtschranken nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

Regel und Kontrolle

Die Lichtpunkte 2 und 3 der Fotozellen 1 und 4 müssen auf die Reflexfolien der Hauptklammer strahlen.

Dabei müssen die Lichtpunkte ca 1,5 - 2 mm von der Außenkante auf die Reflexfolie auftreffen.

– Prüfen, ob der Lichtstrahl der Fotozellen auf die Reflexfolie scheint.

Korrektur

– Schrauben an der Fotozelle lösen.
– Fotozelle einstellen
– Schrauben an der Fotozelle festdrehen.

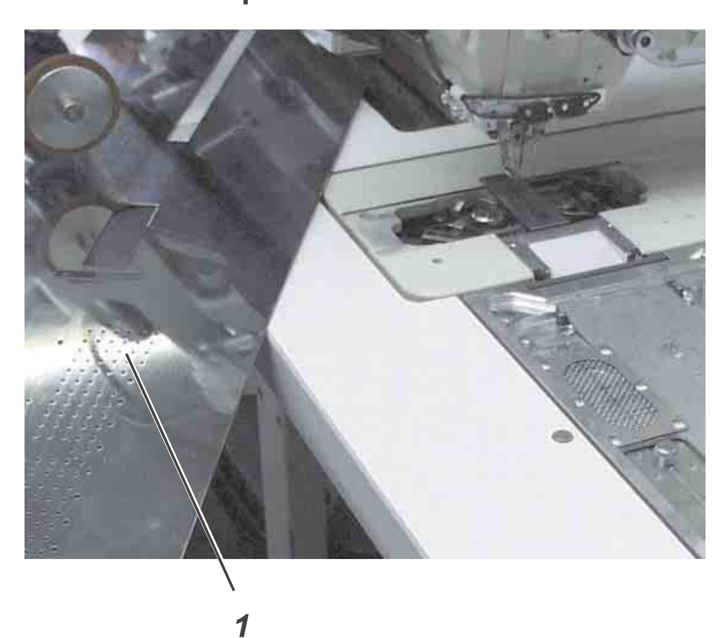
Korrektur linke Lichtschranke für Brustleistentasche

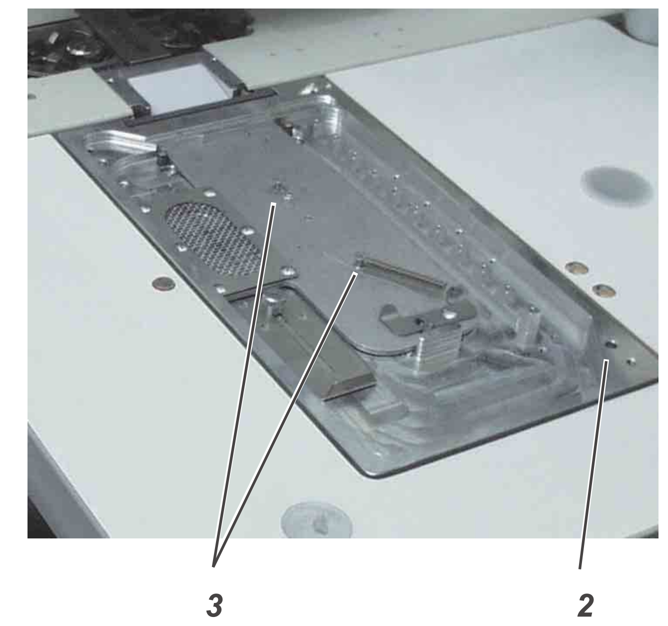
Bei Nähanlagen für Brustleistentaschen wird die linke Lichtschranke 4 bei Anwahl eines Brustleistenprogramms automatisch durch den Zylinder 6 auf die richtige Position versetzt.

– Brustleistenprogramm anwählen.
– Brustleiste anlegen.
– Schraube 5 lösen.
– Lichtschranke mit Exzenter 7 passend zur Brustleiste einstellen.
– Schraube 5 festdrehen.

11. Stoffgleitblech und Vakuumplatte

11.1 Vakuumplatte in der Höhe einstellen





Regel und Kontrolle

Die Vakuumplatte soll mit der Tischplatte eine Ebene bilden.

- Stoffgleitbleche 1 vorne hochheben und nach links wegschwenken.
- Höhe der Vakuumplatte zur Tischplatte prüfen.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

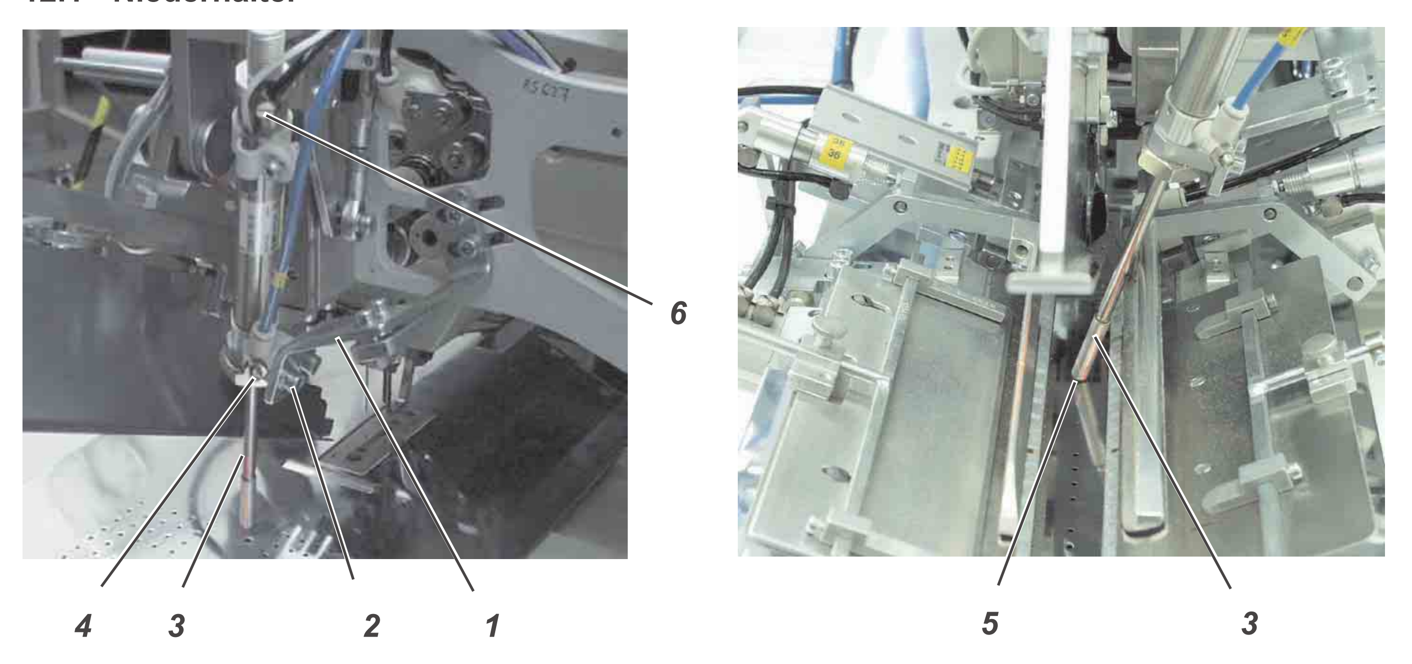
Hauptschalter ausschalten.
Vakuumplatte nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

Die Vakuumplatte wird durch vier Gewindestifte 2 mit der Tischplattenhalterung verbunden.

- Gewindestift 2 verdrehen.
  Im Uhrzeigersinn = Vakuumplatte höher
  Gegen den Uhrzeigersinn = Vakuumplatte tiefer
- Stützschrauben 3 nachstellen.

12. Zusatzausstattungen einstellen

12.1 Niederhalter



Mit dem Niederhalter wird die im Bereich des Tascheneingriffes durch Abnäher entstandene Mehrweite geglättet und sicher gehalten.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Niederhalter nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter prüfen und einstellen.

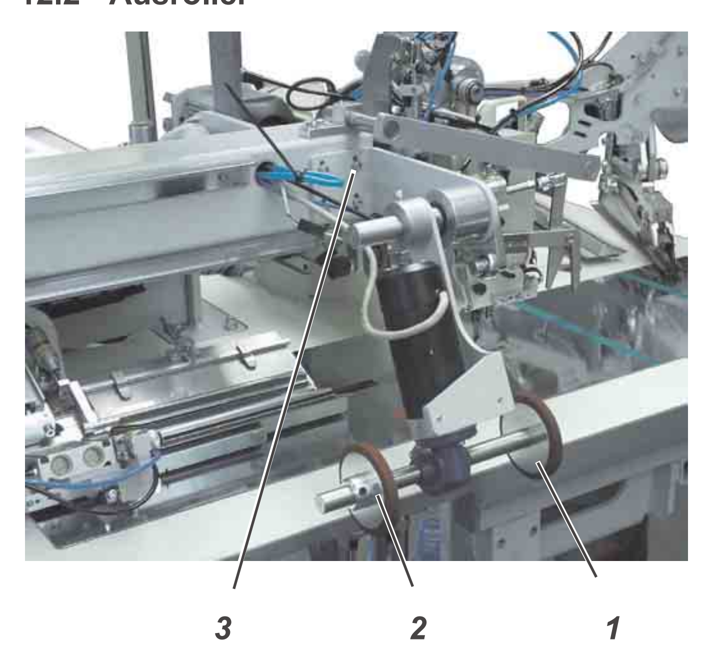
Regel

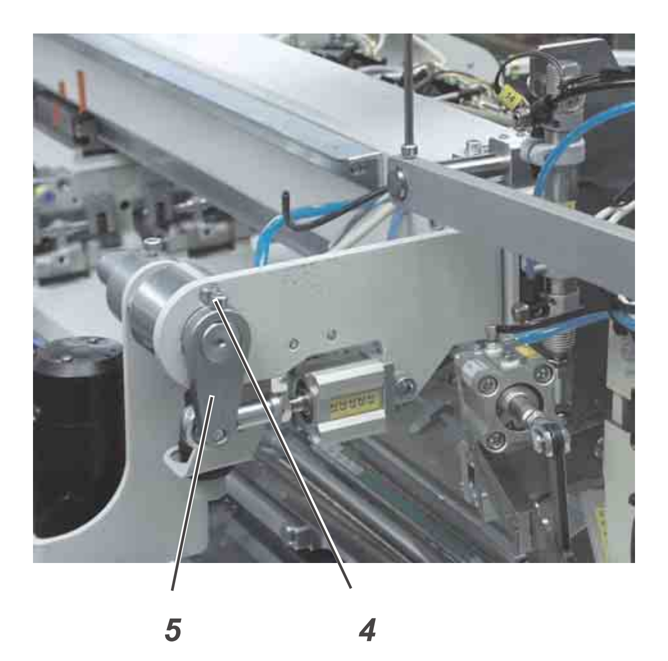
Der Niederhalter 3 soll so ausgerichtet sein, dass er genau auf die Bohrung 5 im Gleitblech aufsetzt.
Dabei muss er so ausgerichtet sein, dass er nicht von den geöffneten Klammern berührt wird.

Niederhalter einstellen

– Schrauben 2 am Halter 1 lösen.
– Höhe des Niederhalters 3 einstellen.
  Bei betätigtem Pedal muss die ausgefahrene Kolbenstange gerade das Loch im Stoffgleitblech berühren.
– Niederhalter 3 nach hinten (in Richtung Maschinenoberteil) ausrichten.
  Die Kolbenstange soll das Hinterhosenteil geklemmt halten.
– Schrauben 2 am Halter 1festschrauben.
– Absenkgeschwindigkeit des Niederhalters 3 an den Drosselventilen 4 und 5 regulieren.
  Die Absenkbewegung soll zügig, aber nicht schlagartig erfolgen.

12.2 Ausroller





Der Ausroller wird bei Hosenverarbeitung separat eingesetzt.
Bei Sakkoverarbeitung wird der Ausroller in Kombination mit dem Überwurfstapler eingesetzt.

Die Transportrollen 1 und 2 fördern das Nähteil in die Stapleröffnung des Überwurfstaplers, damit es gleichmäßig gestapelt wird.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.

Ausroller nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter einstellen.

3

Die Transportrollen müssen parallel zur Tischplatte und Tascheneingriffsmitte ausgerichtet sein.

Höhe der Transportrollen einstellen

Beide Transportrollen 1 und 2 sollen im abgesenktem Zustand auf der Tischplatte gleichmäßig aufliegen.

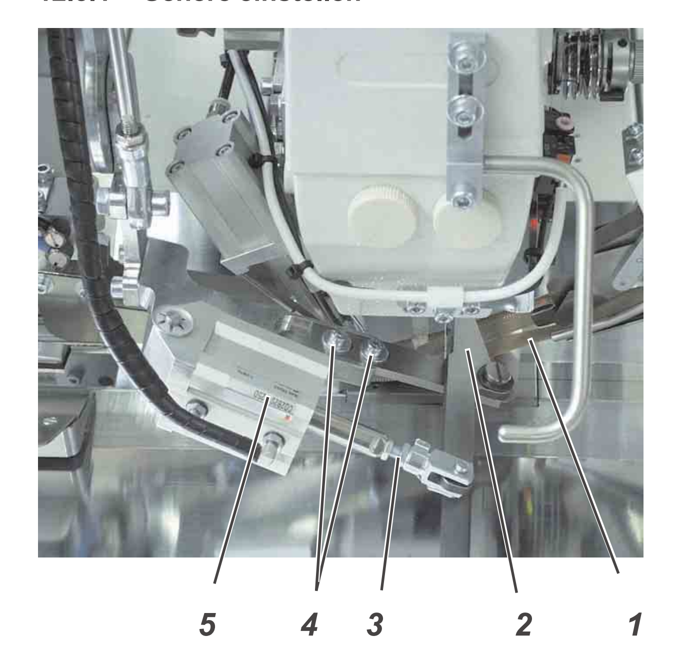
- Schraube 4 lösen.
- Betätigungshebel 5 so verschieben, dass beide Rollen mit leichtem Druck auf der Tischplatte aufliegen.
- Schraube 4 festschrauben.

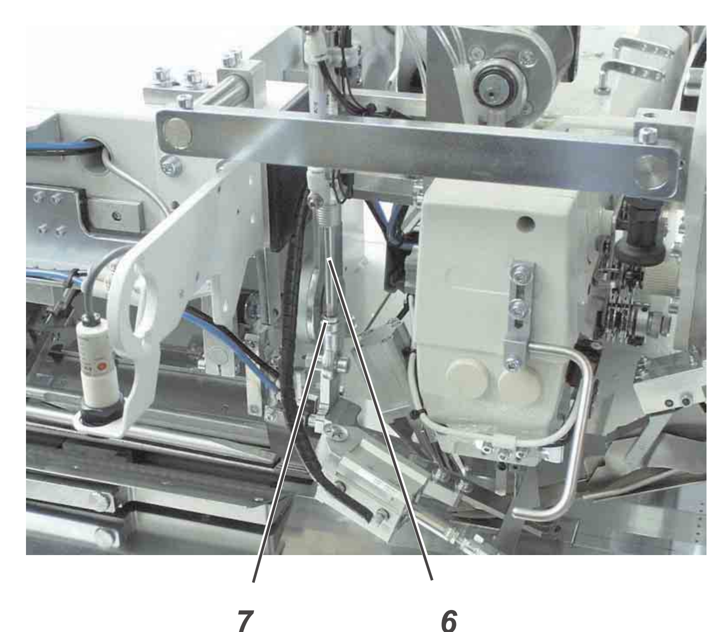
Einstellen der Drosselventile

- Absenk- und Anhebgeschwindigkeit an den Drosselventilen 1 und 2 einstellen.
  Die Absenkgeschwindigkeit soll zügig, aber nicht schlagartig erfolgen.
  Drosselventil 1 = Absenkgeschwindigkeit
- Drosselventil 2 = Anhebgeschwindigkeit

12.3 Reißverschlussschere

12.3.1 Schere einstellen





Die Reißverschlussschere 2 wird zum Ablängen von Endlosreißverschlüssen eingesetzt. Zylinder 6 schwenkt die Schere nach unten; Zylinder 5 betätigt die Schere.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Reißverschlussschere nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter prüfen und einstellen.

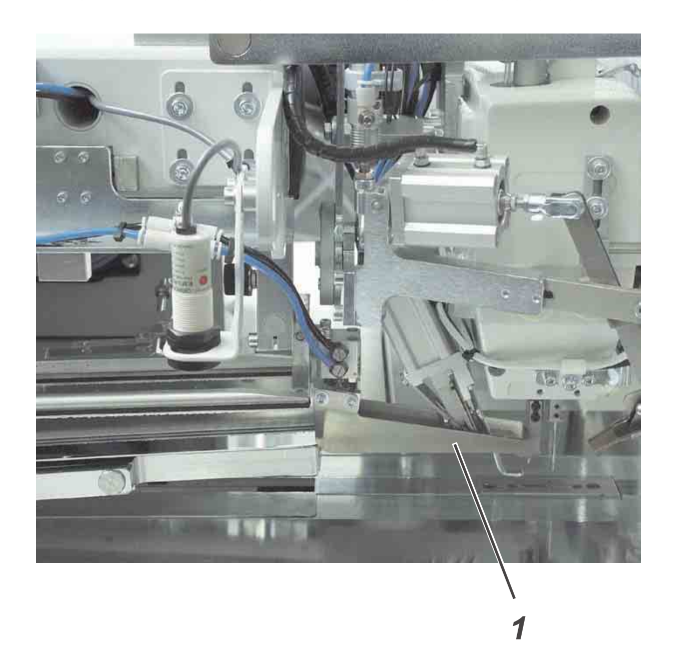
Regel

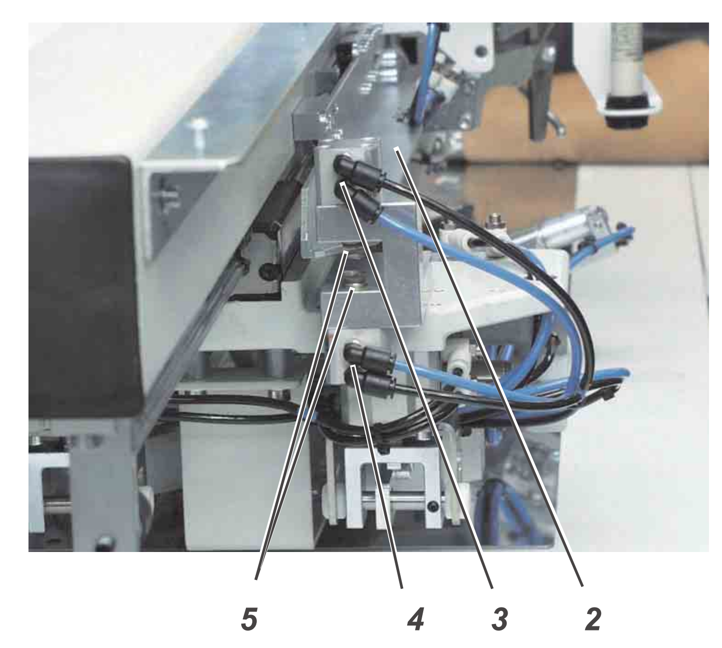
Die Schere 2 muss so weit einschwenken, dass beide Reißverschlussteile 1 geschnitten werden.
Je weiter die Reißverschlussteile in der Schere liegen, um so geringer ist der Verschleiß der Scherenteile.
Im eingeschwenktem Zustand darf sie die Nadeln nicht berühren.

Schere einstellen

- Kontermutter 7 lösen.
- Schere 2 von Hand herunterdrücken und mit Kolbenstange 6 so einstellen, dass die Schere parallel zum Auflageblech steht.
- Kontermutter 7 festdrehen.
- Schrauben 4 lösen.
- Abstand der Schere zu den Nadeln einstellen.
- Schrauben 4 festdrehen.
- Kolbenstange 3 vom Zylinder 4 so einstellen, dass die geschlossenen Scherenhälften beim ausgefahrenem Zylinder leicht überlappen.

12.3.2 Mitnehmer für Reißverschlussteile einstellen





Die Mitnehmer 1 unterstützen den Transport der beiden reißverschlussteile.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

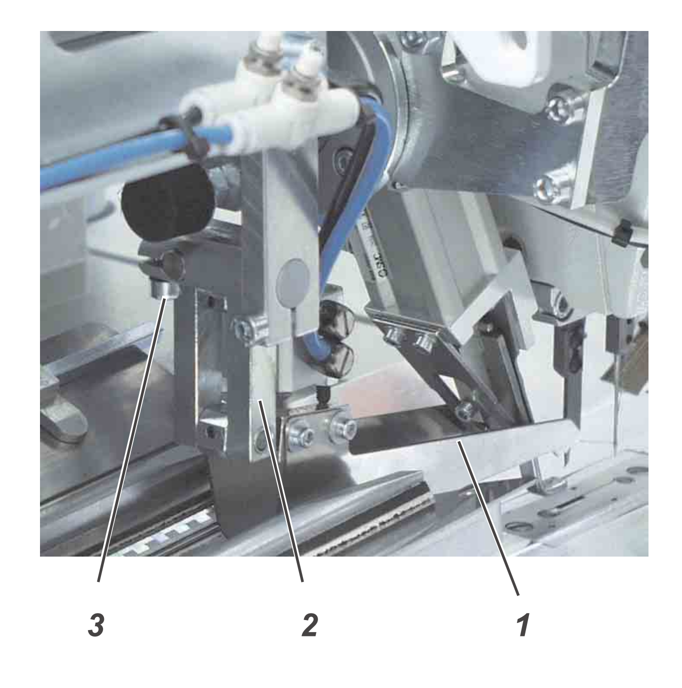
Hauptschalter ausschalten.
Mitnehmer nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter prüfen und einstellen.

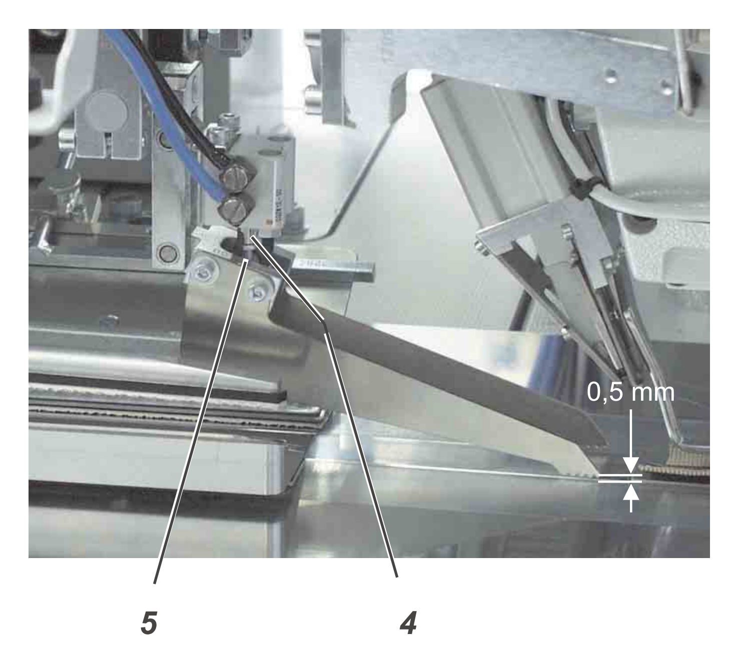
3

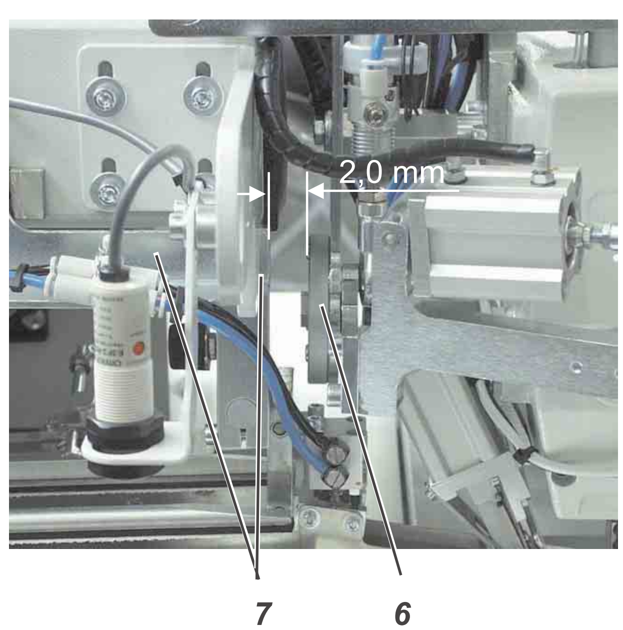
Regel

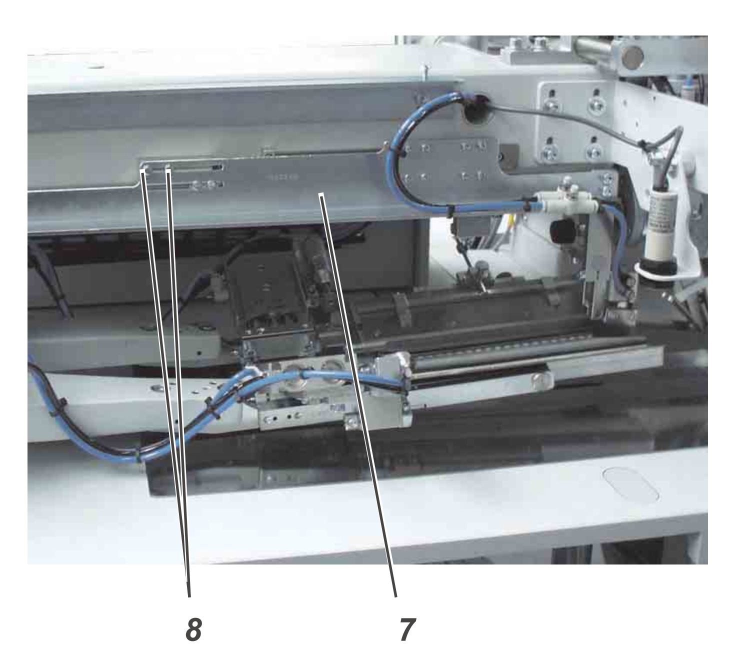
Die beiden Mitnehmer 1 sollen beim Transport mit gleichem Druck und mittig auf den Reißverschlussteilen aufliegen.

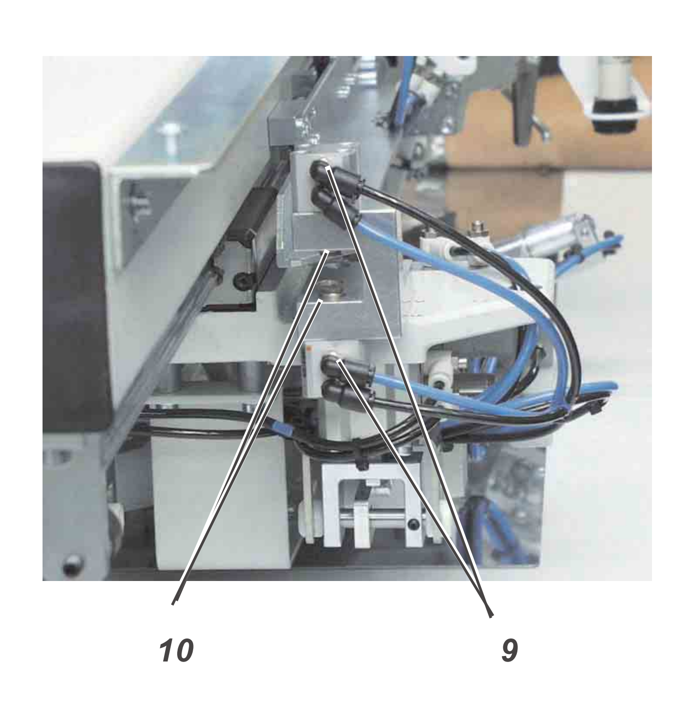
Die Mitnehmerpuffer 5 müssen durch die Zylinder 3 und 4 so weit ausgefahren werden, dass die Transportschiene 2 ohne Schlupf transportiert wird.


3
2
1


0,5 mm
5
4


2,0 mm
7
6


8
7


10
9

Parallelität der Mitnehmer 1 zum Stoffgleitblech

– Schraube 3 lösen.
– Halter 2 so verdrehen, dass beide Mitnehmer 1 im gleichen Abstand zum Stoffgleitblech stehen.

Höhe der Mitnehmer 1 zum Stoffgleitblech

– Kontermutter 5 lösen.
– Kolbenstange so verdrehen, dass die abgesenkten Mitnehmern einen Abstand von ca 0,5 mm zum Stoffgleitblech haben.

Mitnehmer 1 dem Nahtabstand anpassen

Die Mitnehmer werden durch Biegen dem Nahtabstand angepasst.

– Mitnehmer vorsichtig durch seitliches Biegen ausrichten.

Vordere Einstellung der Mitnehmer

Die Mitnehmer stehen richtig, wenn in der vorderen Endstellung der Schiene 7 zwischen dem Drehteller 6 der Schere und der Führungsschiene 7 ein Abstand von ca 2 mm besteht.

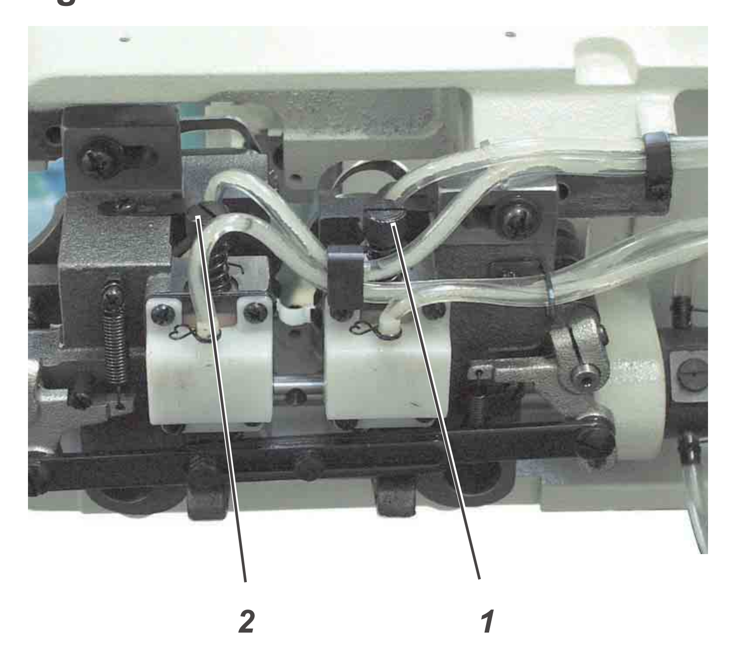
– Transportschiene 7 ganz nach vorne schieben.
– Schrauben 8 lösen.
– Führungsschiene so verstellen, dass zwischen dem Drehteller 6 der Schere und der Führungsschiene 7 ein Abstand von ca 2 mm besteht.
– Schrauben 8 festdrehen.

Mitnehmer der Transportschiene

Die Mitnehmerpuffer 10 müssen durch die Zylinder 9 so weit ausgefahren werden, dass die Transportschiene ohne Schlupf transportiert wird.
Der Abstand zwischen den Mitnehmerpuffern 10 sollte enger sein, als die Stärke der Führungsschiene.

– Zylinder 9 abschrauben.
– Kolbenstangen der Zylinder entsprechend verstellen.
– Zylinder 9 wieder anschrauben.

13. Greiferschmierung



Regel

Die erforderliche Ölmenge ist an den Schrauben 1 und 2 werksseitig eingestellt worden. Sie sollte nur in besonderen Fällen gedrosselt oder verstärkt werden.

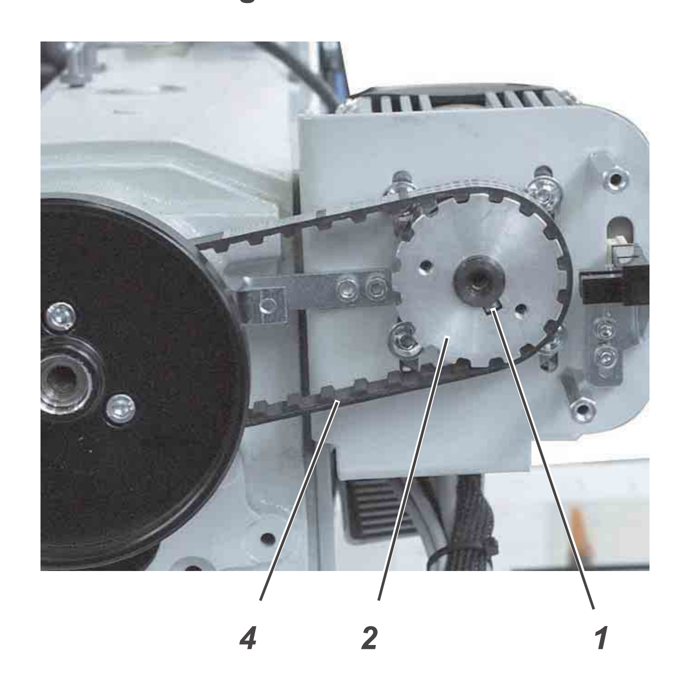
- Schrauben 1 und 2 einstellen.
- Schrauben hineindrehen: weniger Öl.
- Schrauben herausdrehen: mehr Öl.

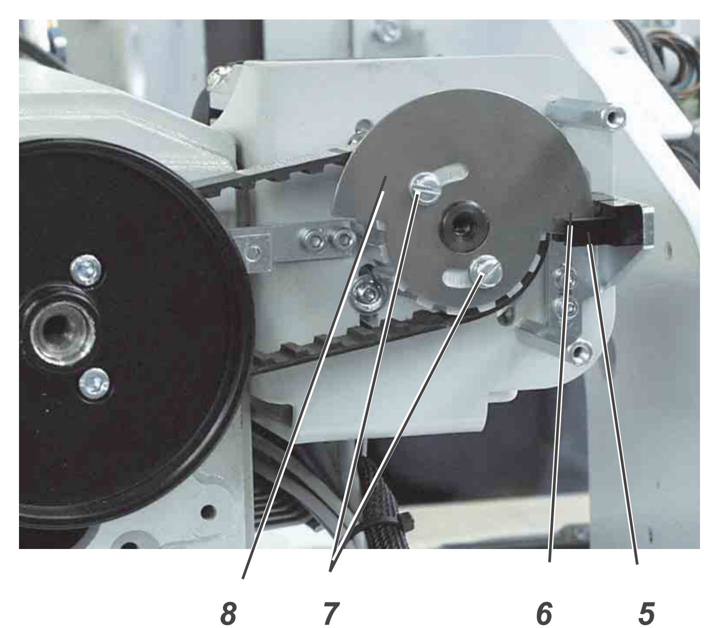


Achtung !

Schrauben nicht zu tief hineindrehen. Öldocht kann beschädigt werden.

14. Positionsgeber und Zahnriemenscheibe

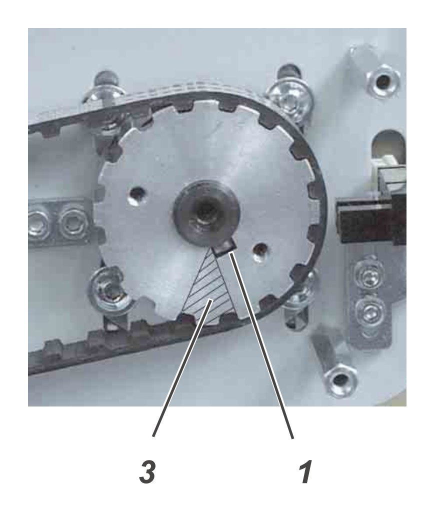






Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.
Positionsgeber nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

3



Regel

Um ein genaues Positionieren zu gewährleiten, muss die Zahnscheibe 2 so stehen, dass der Keil 1 bei positionierter Maschine ***nicht*** im schraffierten Bereich 3 steht.

Nach dem Positionieren soll der Fadenhebel im oberen Totpunkt stehen.

Zahnscheibe einstellen

– Keilriemen 4 entsprechend umlegen.

Positionierscheibe einstellen

– Nähmaschine in Position “Fadenhebel im oberen Totpunkt” drehen.
– Schrauben 7 lösen.
– Schaltkurve 8 so verdrehen, dass der Schaltnocken 6 genau auf dem Positionsgeber 5 steht.
– Schrauben 7 festdrehen.
– Positionierung überprüfen und ggf. korrigieren.

15. Wartung



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Die Wartung der Nähanlage darf nur im ausgeschaltetem Zustanderfolgen.

Die vom Bedienpersonal der Nähanlage täglich bzw. wöchentlich auszuführenden Wartungsarbeiten (Reinigen und Ölen) sind im Teil 1: Bedienanleitung beschrieben. Sie werden in der folgendenTabelle nur wegen der Vollständigkeit angegeben.

Durchzuführende Arbeiten	**Betriebsstunden**			
	8	40	160	500
Oberteil				
Flusenansammlungen, Nähstaub und Fadenreste entfernen im Bereich von Greifer und Stichplatte	X			
Ölstellen versorgen (siehe Bedienanleitung Kapitel)		X		
Ölstand im Ölvorratsbehälter kontrollieren		X		
Greiferschmierung kontrollieren		X		
Linsen des Restfadenwächters reinigen	X			
Reflexfolien reinigen	X			
Antriebseinheit und Transportwagen				
Zustand und Spannung der Keil- und Zahnriemen kontrollieren			X	
Pneumatisches System				
Wasserstand im Druckregler prüfen	X			
Filtereinsatz in der Wartungseinheit reinigen				X
Dichtigkeit des Systems prüfen				X
Zusatzausstattung				
Zuluft und Abluftfilter der Ansaugvorrichtung reinigen (ausblasen)			X	

Teil 4: Programmieranleitung 100/68

Inhalt Seite:

Inhalt **Seite:**

1. Allgemeines

Diese Anleitung enthält wichtige Hinweise zum sicheren und sachgerechten Umgang mit der Steuerungsgeneration “**DACIII**”.

Bildschirmdarstellungen in dieser Kurzbeschreibung

Die Anzeige der Symbole in den verschiedenen Bildschirmen hängt von den Einstellungen und der Ausstattung der Nähanlage ab. Die in dieser Anleitung abgebildeten Bildschirmdarstellungen müssen deshalb nicht immer genau mit den im Display des Steuergerätes angezeigten Bildschirmen übereinstimmen.

Touch-Screen Bedienterminal

Die Bedienerführung erfolgt über international verständliche Symbole und ergänzende Info-Texte in der gewählten Landessprache. Die verschiedenen Symbole sind innerhalb der Menüstruktur der Näh- und Prüfprogramme in Gruppen zusammengefasst.
Die einfache Handhabung ermöglicht kurze Anlernzeiten.

Programmierkomfort

Der Anwender kann 99 frei programmierbare Nahtprogramme mit beliebig vielen Nahtbildern kombinieren.
Zum Nähen von Folgen stehen 20 Taschenfolgen zur Verfügung.
Jede Taschenfolge kann in beliebiger Reihenfolge aus maximal 8 Nahtprogrammen zusammengesetzt werden.
Bei der “Schrägtaschenversion” können alle praxisgerechten Schrägen von der Bedienperson programmiert werden.
Das aufwendige Umstellen der Eckenmesser und das lästige Programmieren von Nahtversätzen entfallen.

Einstell- und Prüfprogramme

In die **DACIII**-Steuerung ist ein umfangreiche Test- und Überwachungssystem integriert.
Ein Microcomputer übernimmt die Steuerungsaufgaben, überwacht den Nähprozess und zeigt Fehlbedienungen und Störungen an.

Fehler und Prüfergebnisse werden auf dem Touch-Screen-Display angezeigt.
Bei ungestörtem Betriebsablauf zeigt das Display Informationen zur Bedienung und zum Nähablauf an.
Bei einem Bedienungsfehler oder einer Störung wird der Funktionsablauf unterbrochen. Das Display zeigt die Ursache durch das entsprechende Fehlersymbol an.
In den meisten Fällen verschwindet das Fehlersymbol nach Beseitigen der Fehlerursache.
In einigen Fällen muss aus Sicherheitsgründen bei der Fehlerbeseitigung der Hauptschalter ausgeschaltet werden.

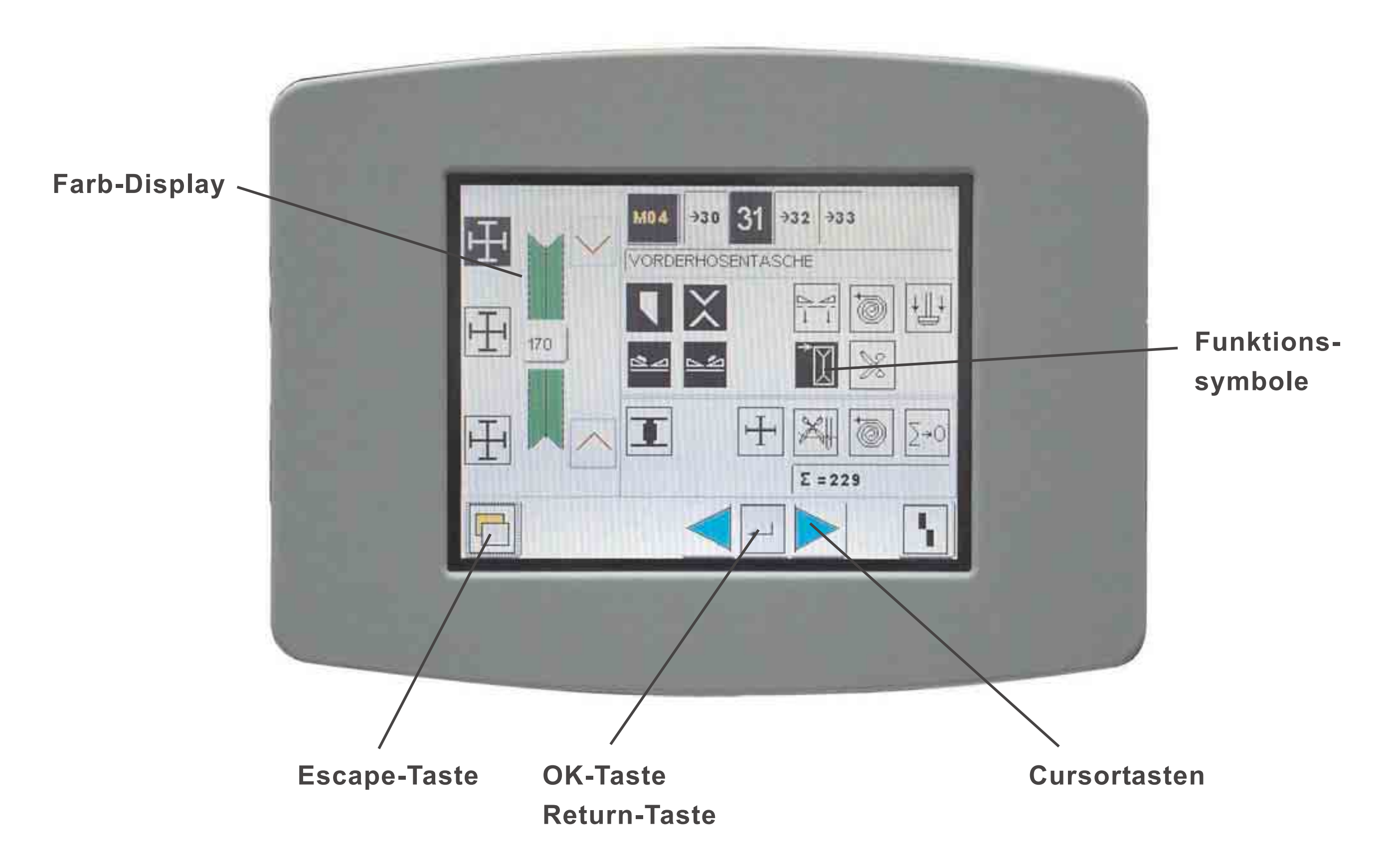
Sonderprogramme erleichtern mechanische Einstellungen und ermöglichen die schnelle Prüfung von Ein- und Ausgangselementen ohne zusätzliche Messgeräte.

USB-Stick

Ein USB-Stick dient zum langfristigen Aufbewahren aller programmierten Daten, zum Übertragen der Softwareversion und der Bedienersprache.
Über sie können die Daten auf andere Nähanlagen überspielt werden.
Die Steuerung überträgt die Daten auf den USB-Stick.
Abgespeicherte Daten können vom USB-Stick erneut in eine DAC III -Steuerung geladen werden.

2. Bedienterminal

Die Ein- und Ausgabe von Daten erfolgt über ein Touch-Screen Bildschirm.



Taste/ Tastengruppe	Funktion
Cursortasten	Funktion / Parameter anwählen. ◁, ▷ : Symbol der gewünschten Funktion/ Parameter anwählen △, ▽ : Funktion / Parameter ein-/ausschalten, Vorherige/ nächste Stufe des Wertes anwählen, Prüfprogramm aktivieren
Escape-Taste	Alten Wert wieder anzeigen.
OK-Taste	Fenster zur Einstellung der angewählten Funktion/ Parameter öffnen. Eingestellten Wert übernehmen.
Funktionssymbole	Funktion/ Parameter direkt anwählen.

2.1 Bedienen des Touch-Screen Monitors

Um eine Funktion zu starten, wird der Bildschirm an der Stelle, an der das entsprechende Symbol angezeigt wird, mit einer Fingerspitze berührt.

– Fingerspitze direkt auf das gewünschte Funktionssymbol tippen.

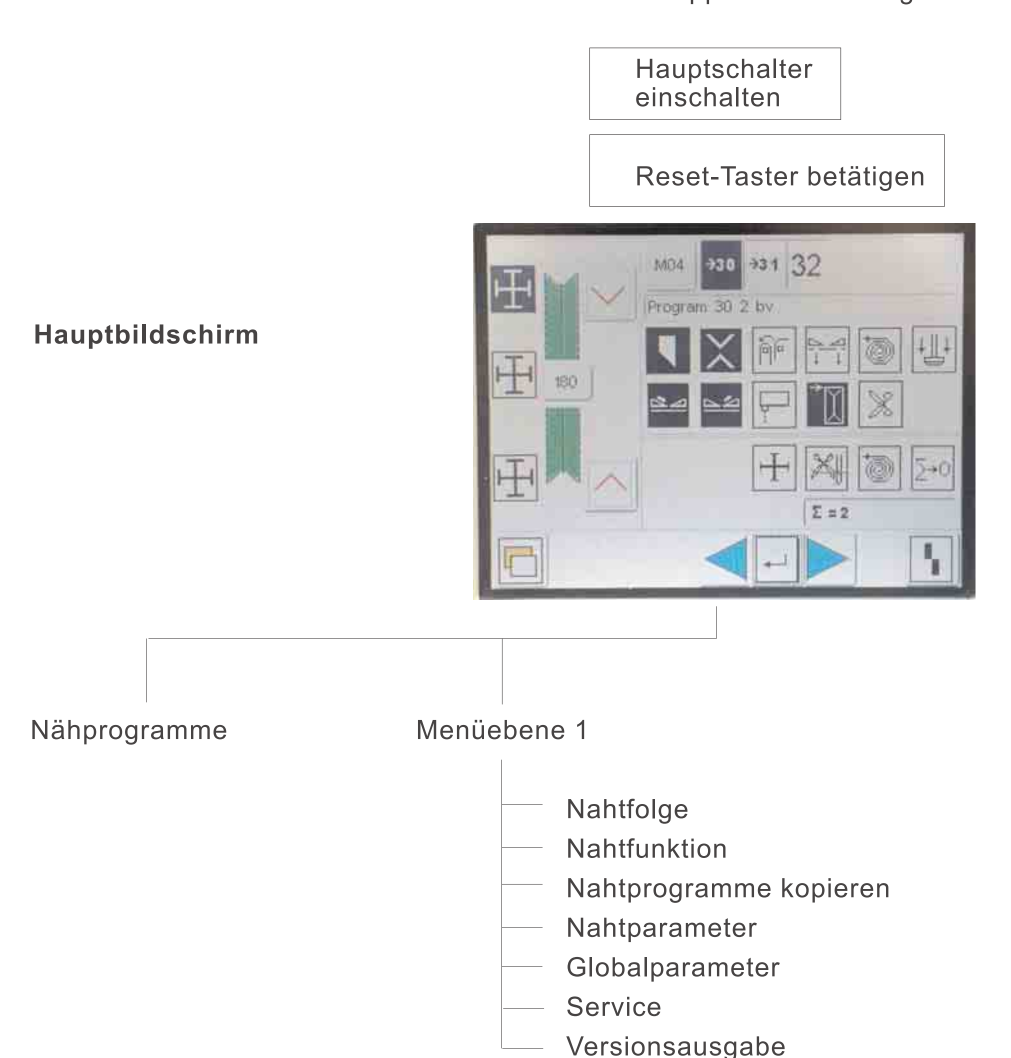
3. Bedienoberfläche

3.1 Menüstruktur der Näh- und Einstellprogramme

Bei der Gestaltung der Bedienoberfläche werden international verständliche Symbole verwendet.

In einer Infozeile wird jede Funktion zusätzlich kurz erläutert.

Die einzelnen Parameter sowie die Einstell- und Prüfprogramme sind in verschiedenen Gruppen zusammengefasst.



4

– Hauptschalter einschalten.
  Die Steuerung lädt das Maschinenprogramm.
  In der Anzeige des Touch-Screen Monitors erscheint der Startbildschirm.



– Programm-Stopp Schalter am Bedienfeld drücken.
  Die Displayanzeige wechselt zum Hauptbildschirm.



Menüebenen aufrufen

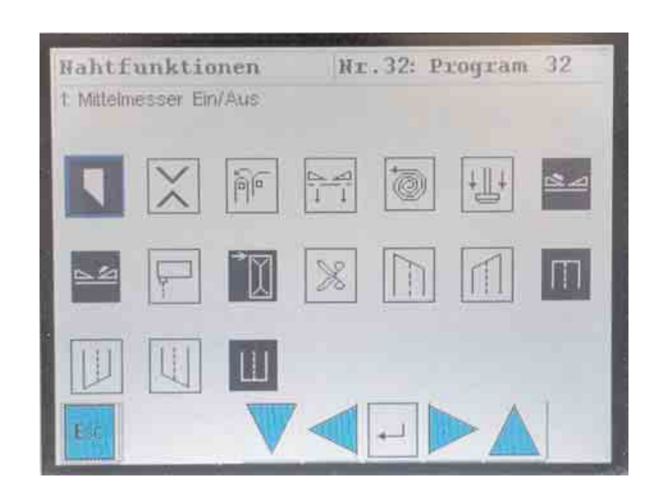
– Hauptschalter einschalten.
  Die Steuerung lädt das Maschinenprogramm.
  In der Anzeige des Touch-Screen Monitors erscheint der Startbildschirm.

– Programm-Stopp Schalter am Bedienfeld drücken.
  Die Displayanzeige wechselt zum Hauptbildschirm.

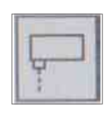


– Symbol drücken.
  Es wird in die Menüebene 1 gewechselt.

3.2 Nahtfunktionen ein-/ ausschalten



– Die gewünschte Nahtfunktion antippen.
  Das Symbol der angewählten Nahtfunktion wird blau umrandet.

(Ein) (Aus)

– Die gewünschte Nahtfunktion erneut antippen.
  Die Funktion wird ein- bzw. Ausgeschaltet.

4

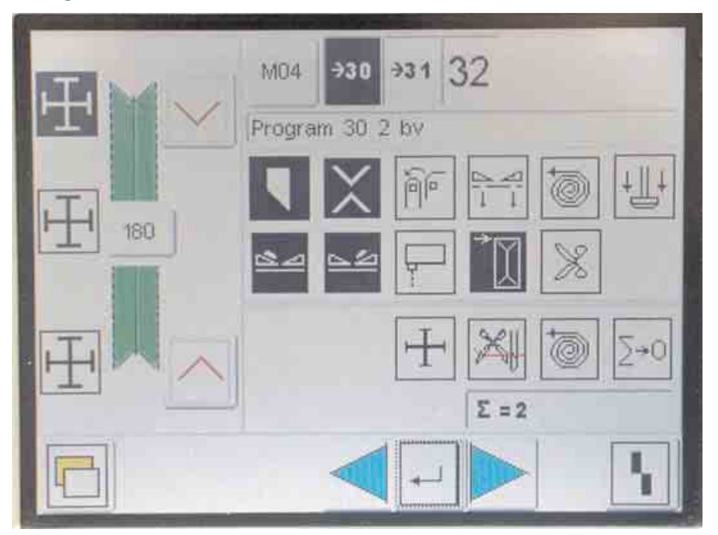
4. Feste Nahtprogramme

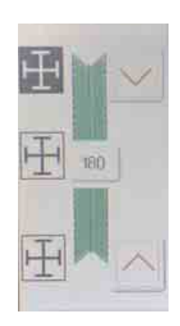
Folgende Nahtprogramme sind werksseitig gespeichert:

Speicherplatz		Art der Naht
M01	01	Pattentasche - Sakko rechtes Teil
	02	Pattentasche - Sakko linkes Teil
	03	Paspeltasche - Sakko linkes Teil
	04	Paspeltasche - Sakko rechtes Teil
M02	10	schräge Pattentasche - rechtes Teil
	11	schräge Pattentasche - linkes Teil
	12	schräge Paspeltasche - rechtes Teil
	13	schräge Paspeltasche - linkes Teil
M03	20	Sakko-Innentasche mit Vlies; Taschenlänge 60 mm
	21	Sakko-Innentasche mit Vlies; Taschenlänge 100 mm
	22	Sakko-Innentasche mit Vlies; Taschenlänge 150 mm
	23	Sakko-Innentasche mit Vlies; Taschenlänge 150 mm
M04	30	Gesäßtasche
	31	Vorderhosentasche
	32	Gesäßtasche mit Patte
	33	Gesäßtasche mit Schlaufe
M05	40	Tasche mit Reißverschluss
	41	Gesäßtasche mit Reißverschluss
M07	16	Sakko Brustleistentasche

5. Hauptbildschirm

Auf dem Hauptbildschirm werden das Nahtbild, das Nahtprogramm, die angewählte Taschenfolge sowie wichtige Nahtfunktionen angezeigt. Die einzelnen Nahtfunktionen können vom Anwender individuell ausgewählt werden.





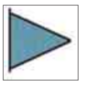
Nahtbild

In der linken Displayhälfte wird das Nahtbild des angewählten Nahtprogrammes angezeigt.

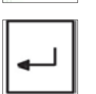


Speicherplatz und Nahtprogramm

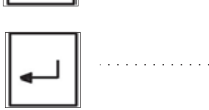
In der oberen rechten Displayecke wird die Programmnummer und die angewählte Taschenfolge (Sequenz) angezeigt.



– Cursor auf die gewünschte Nahtprogrammnummer stellen.



– OK - Taste antippen.
Das Nahtprogramm wird aktiviert.



– OK - Taste antippen.
Das Nahtprogramm wird deaktiviert.

HINWEIS !

Ist kein Nahtprogramm aktiv, erscheint eine Fehlermeldung.



Nahtfunktionen

Die Symbole in der Mitte der rechten Displayhälfte erlauben den schnellen Zugriff auf wichtige Nahtfunktionen.

Beispiel:



Mittelmesser eingeschaltet [ein/ aus]

Eckenmesser eingeschaltet [ein/ aus]

Stapler oder Ausroller [ein/ aus]

Vakuum automatisch

Bandzuführung [ein/ aus]

Haltestempel [ein/ aus]

Pattenklammer links [aktivieren/ deaktivieren]

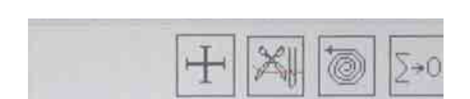
Pattenklammer rechts [aktivieren/ deaktivieren]

Lichtschranken [aktivieren/ deaktivieren]

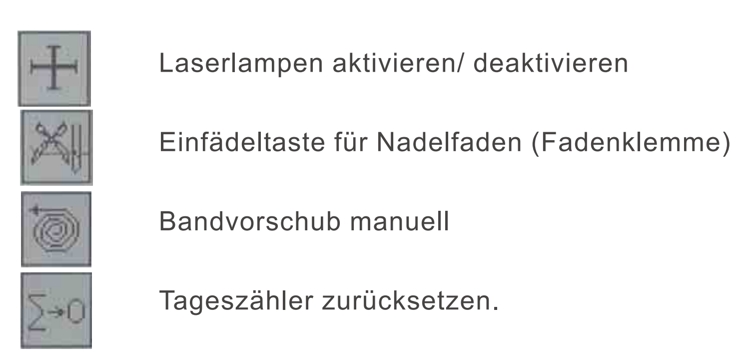
Anlegeposition verändern

Reißverschlussschere und Reißverschlussabzieher [ein/ aus]

Die Funktionen und Einstellungen der einzelnen Nahtfunktionen werden in den Kapiteln 5.4 (”Nahtparameter”) genauer beschrieben.



Weitere Bedientasten



Laserlampen aktivieren/ deaktivieren

Einfädeltaste für Nadelfaden (Fadenklemme)

Bandvorschub manuell

Tageszähler zurücksetzen.

Program 30 2 bv

Info-Zeile

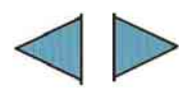
In der “Info” Zeile wird das angewählte Nahtprogramm durch Text erläutert und kann vom Kunden individuell beschriftet werden.

Σ = 2

Stückzähler (Tageszähler)

Rechts unter den Parametersymbolen wird der aktuelle Stückzählerstand angezeigt.

Der Stückzähler zeigt die Anzahl der vom letzten Zurücksetzen des Zählers gefertigten Teile an.



Cursortasten

Zwischen den einzelnen Icons wechseln



OK Taste

Aktiveren oder deaktivieren von Funktionen



Reset Taste

Rücksetzen von Funktionen

4

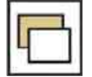
6. Menüebene 1

Über die Menüebene 1 hat der Anwender die Möglichkeit, die Nähanlage auf seine speziellen Anforderungen anzupassen, z.B. neue Nahtprogramme erstellen, bestehende Nahtprogramme optimieren und Parameterwerte ändern.

6.1 Nahtfolgen

Unter diesem Menüpunkt ist es möglich, die einzelnen Speicherplätze mit Nahtprogrammen zu belegen.

Insgesamt stehen 20 unabhängige Speicherplätze zur Verfügung. Jeder Speicherplatz kann in beliebiger Reihenfolge aus bis zu 6 Nahtprogrammen zusammengesetzt werden.



– Bei angezeigtem Hauptbildschirm Symbol drücken.
  Die Anzeige wechselt zum Bildschirm Menüebene 1.



– Symbol Nahtfolge antippen.
  Es erscheint der Bildschirm Nahtfolge.



Nahtfolgen programmieren

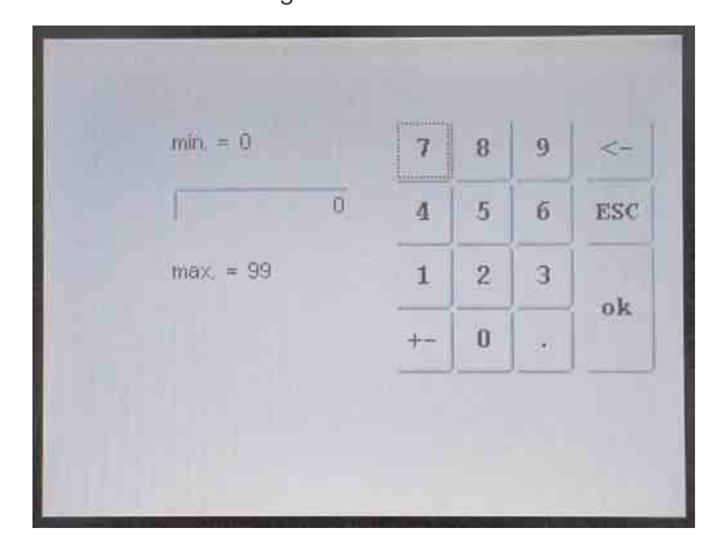


M04

– Gewünschten Speicherplatz antippen.
Beispiel: M04
Die angewählten Taschenfolgen werden in rot angezeigt.
0 = Nahtprogrammplatz ist leer

30

– Ersten Speicherplatzplatz antippen.
Beispiel: Nahtprogramm mit einer “0” antippen.
Es erscheint der folgende Bildschirm:

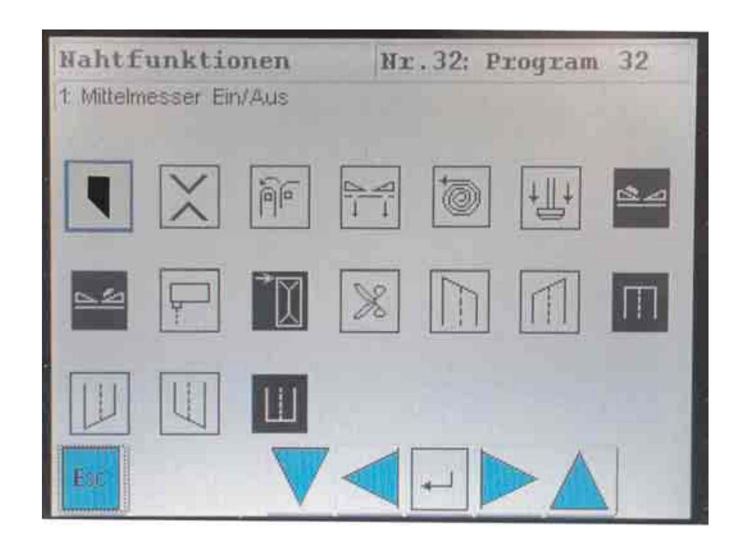


– Nummer (01 ...99) des gewünschten Nahtprogrammes eingeben.
Beispiel: 33
0 = kein Nahtprogramm

ok

– “**OK**”-Taste antippen.
Die Anzeige wechselt zurück zum Hauptbildschirm.

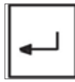
6.2 Nahtfunktionen



Über dieses Menü können die Nahtfunktionen, die für das aktuelle Nahtprogramm auf dem Hauptbildschirm ein- bzw. ausgeschaltet werden sollen, je nach Ausstattung aktiviert werden.



– Icon mit den Cursor tasten anwählen.
Das Icon wird blau umrandet.



– “**Return**” Taste antippen.
Die Funktion wird aktiviert.
Das Icon erscheint auf schwarzem Hintergrund.



oder



– Taste der Nahtfunktion direkt antippen.
Die Funktion wird aktiviert.
Das Icon erscheint auf schwarzem Hintergrund.



HINWEIS !

Es ist zweckmäßig, nur die Funktionen zu aktivieren, mit der die Nähanlage auch ausgestattet ist.

6.3 Nahtprogramme kopieren



Über dieses Menü können neue Nahtprogramme erstellt oder bestehende Nahtprogramme überkopiert werden.

Folgende Arbeitsschritte sind erforderlich:

1) Neuen Nahtprogrammplatz auswählen (Beispiel: Programm-Nr. 32).
2) Ein bestehendes Programm (Beispiel: 1) auf den neuen Programmplatz kopieren.
3) Nahtparameter oder Nahtfunktionen im neuen Programm an die Erfordernisse anpassen.

Nahtprogramm kopieren

4

ACHTUNG!

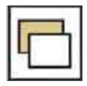
Vorhandene Programmeinstellungen werden überschrieben.

- “Nahtprogramme kopieren” antippen.
- Neuen Nahtprogrammplatz auswählen (Beispiel: Programm-Nr. 32).
- “Quelle” antippen.
  Es erscheint der Nummernblock.
- Nummer des Quellprogramms antippen.
- “Ziel” antippen.
  Es erscheint Nummernblock.
- Nummer des neuen Programmplatzes antippen.
- Taste “OK” antippen.
  Die Daten vom Programm 1 werden auf den Programmplatz 32 kopiert.

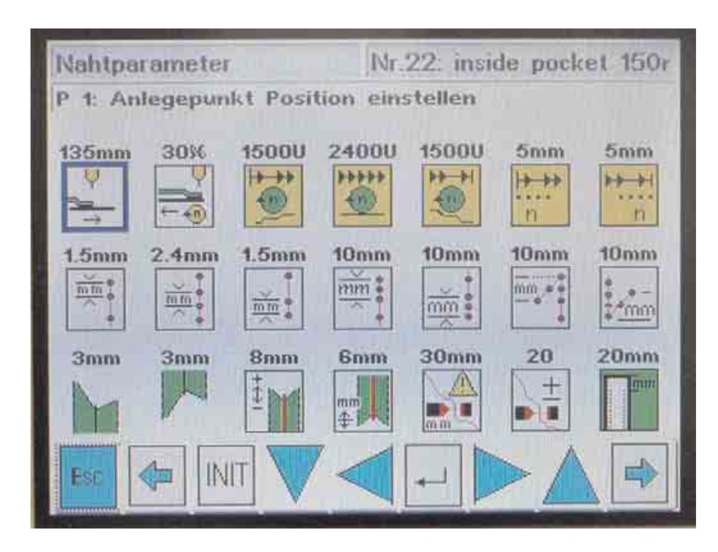
6.4 Nahtparameter

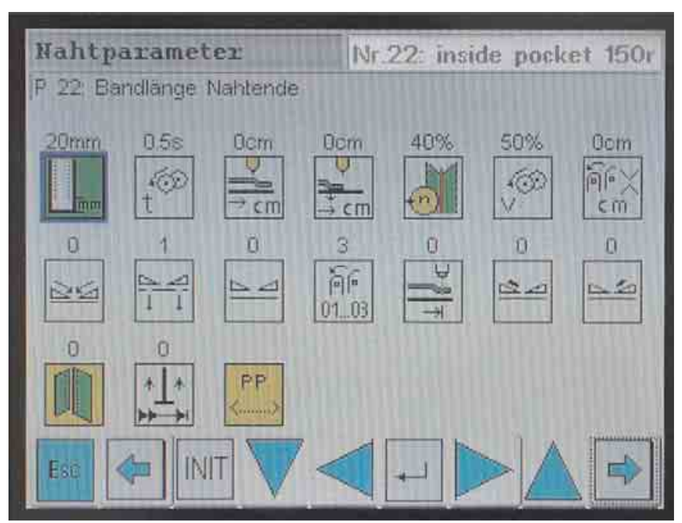
Unter diesem Menüpunkt werden die Parameter zum Programmieren der verschiedenen Nahtprogramme aufgerufen.

Mit Hilfe der Parameter wird der Nahtverlauf und die damit verbundenen Zusatzfunktionen programmiert.

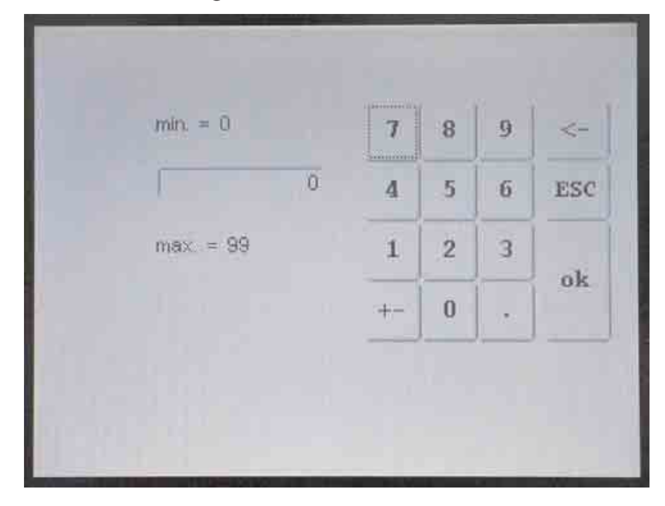


– Bei angezeigtem Hauptbildschirm Symbol drücken. Die Anzeige wechselt zum Bildschirm Menüebene 1.
– Symbol Nahtparameter antippen. Es erscheint der Bildschirm Nahtparameter.



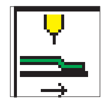


– Im oberen Teil der Displayanzeige wird das aktuell gewählte Taschenprogramm angezeigt (z.B. "**Nr. 32:** "). Falls vorhanden, erscheint dahinter der zugehörige Programmname (z.B. "**<Program 32>**").
– Gewünschten Parameter antippen oder mit den Cursor tasten anwählen.. Das Symbol des angewählten Parameters wird mit einem blauen Kasten hinterlegt.



Im Bildschirm "Nummernblock" wird jeweils der für die Funktion gültige Min- und Max-Wer angezeigt.

– Mit der Taste "<-" kann eine Eingabe gelöscht werden.
– Angewählten Parameter wie in Kapitel 4.2 beschrieben verändern.
– Durch Antippen der Funktionstaste "**OK**" wechselt der Bildschirm zurück zum Bildschirm "Menüebene 1" und der geänderte Wert wird übernommen.

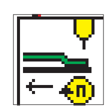


1 Anlegepunkt vorne

Über diesen Parameter wird der Anlegepunkt verstellt.

Der eingestellte Wert bestimmt den Bezugspunkt der Naht.

Eingabe: 135, 225, 315 mm
Werkseinstellung:

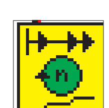


2 Einschubgeschwindigkeit

Über diesen Parameter wird die Klammergeschwindigkeit von der Einlegeposition zur Nähstartposition eingestellt.

Sobald die Fotozelle aktiv ist, wird die Geschwindigkeit halbiert, um ein genaues Abtasten zu ermöglichen. Bei Vliesverarbeitung erfolgt eine Reduzierung auf 1/3.

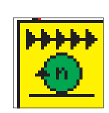
Eingabe: 10 - 90%
Werkseinstellung: 35%



3 Drehzahl Nahtanfang

Über diesen Parameter wird die Oberteildrehzahl eingestellt.
Sie ist abhängig von Nadel- und Mittelmesserschaltung

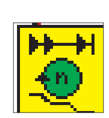
Eingabe: 500 - 2000 rpm
Werkseinstellung: 1500 rpm



4 Drehzahl in der Naht

Über diesen Parameter wird die Drehzahl in der Naht eingestellt.

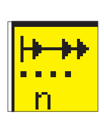
Eingabe: 500 - 3000 rpm
Werkseinstellung: 2500 rpm



5 Drehzahl Nahtende

Über diesen Parameter wird die Drehzahl am Nahtende eingestellt

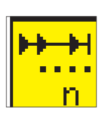
Eingabe: 500 - 2000 rpm
Werkseinstellung: 1500 rpm



6 Strecke Drehzahl Nahtanfang

Über diesen Parameter wird die Strecke am Nahtanfang eingestellt, die mit der “Drehzahl Nahtanfang” genäht werden soll.

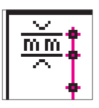
Eingabe: 0 - 99 mm
Werkseinstellung: 5 mm



7 Strecke Drehzahl Nahtende

Über diesen Parameter wird die Strecke am Nahtende eingestellt, die mit der “Drehzahl Nahtende” genäht werden soll.

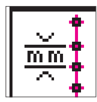
Eingabe: 0 - 99 mm
Werkseinstellung: 5 mm



8 Stichlänge Nahtanfang

Über diesen Parameter wird die Stichlänge am Nahtanfang für Riegel oder Stichverdichtung eingestellt.

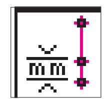
Eingabe: 0,5 - 3 mm
Werkseinstellung: 1,5 mm



9 Stichlänge Hauptnaht

Über diesen Parameter wird die Stichlänge in der Naht eingestellt.

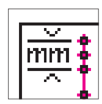
Eingabe: 0,5 - 3,5 mm
Werkseinstellung: 2,4 mm



10 Stichlänge Nahtende

Über diesen Parameter wird die Stichlänge am Nahtende eingestellt.
Sie wirkt sich auf Riegel und Stichverdichtung am Nahtende aus.

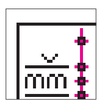
Eingabe: 0,5 - 3,0 mm
Werkseinstellung: 1,5 mm



11 Strecke Stichlänge Nahtanfang

Strecke mit Stichlänge aus Parameter “Stichlänge Nahtanfang”

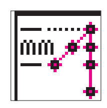
Eingabe: 0,5 - 99 mm
Werkseinstellung: 10 mm



12 Strecke Stichlänge Nahtende

Strecke mit Stichlänge aus Parameter “Stichlänge Nahtende”

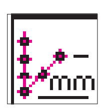
Eingabe: 0,5 - 99 mm
Werkseinstellung: 10 mm



13 Riegellänge Nahtanfang

Über diesen Parameter wird die Riegellänge am Nahtanfang eingestellt. Wird dieser Wert auf 0 gesetzt, so wird automatisch mit Stichverdichtung genäht

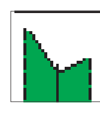
Eingabe: 0 - 20 mm
Werkseinstellung: 10 mm



14 Riegellänge Nahtende

Über diesen Parameter wird die Riegellänge am Nahtende eingestellt.
Wird dieser Wert auf 0 gesetzt, so wird automatisch mit Stichverdichtung genäht.

Eingabe: 0 - 20 mm
Werkseinstellung: 10 mm

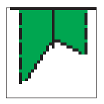


15 Schräge am Nahtanfang

Über diesen Parameter wird die Schräge am Nahtanfang eingestellt.

Nahtversatz (Differenz linke/rechte Nadel) am Nahtanfang.

Eingabe: 0 - 10 mm
Werkseinstellung: 3 mm

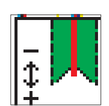


16 Schräge am Nahtende

Über diesen Parameter wird die Schräge am Nahtende eingestellt.

Nahtversatz (Differenz linke/rechte Nadel) am Nahtende.

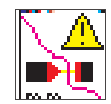
Eingabe: 0 - 10 mm
Werkseinstellung: 3 mm



17 Mittelmesser zuschalten

Je nach Naht- und Messerbreite soll das Mittelmesser am Nahtanfang ca. 1 mm weiter schneiden als das Eckenmesser.

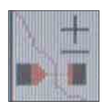
Eingabe: 0 - 30 mm
Werkseinstellung: 8 mm



18 Mittelmesser abschalten

je nach Naht- und Messerbreite soll das Mittelmesser am Nahtende ca. 1 mm weiter als das Eckenmesser schneiden:

Eingabe: 0 - 30 mm
Werkseinstellung: 6 mm

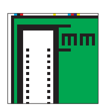


19 Fadenwächter ein nach

Strecke nach der der Fadenwächter aktiviert wird;
bei Nahtlängen < 30 mm Parameter verändern.

Eingabe: 0 - 99 mm
Werkseinstellung: 30 mm

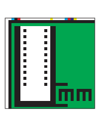
Bei Taschenlängen unter 40 mm den Wert auf 10 setzen.



20 Fadenwächter Filter

Je kleiner die Zahl ist, desto empfindlicher reagiert der Oberfadenwächter

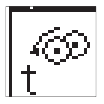
Eingabe: 0 - 99
99 =Fadenwächter deaktiviert
Werkseinstellung: 20



21 Vlies Länge Nahtanfang

Über diesen Parameter wird der Vliesüberstand am Nahtanfang eingestellt.

Eingabe: 0 - 99 mm
Werkseinstellung: 20 mm



22 Vlies Länge Nahtende

Über diesen Parameter wird der Vliesüberstand am Nahtende eingestellt.

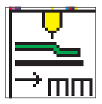
Eingabe: 0 - 99 mm
Werkseinstellung: 20 mm

23 Ausroller drehen Dauer

Über diesen Parameter wird das genaue Positionieren des Nähgutes zum anschließenden Abstapelvorgang eingestellt.

Eingabe: 0 - 99 Sek.
Werkseinstellung: 0,5 Sek.

Bei Ausbläser wird die Zeit “Blasen” eingestellt.

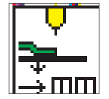


24 Zwischenstop Wahl + Pos.

Über diesen Parameter wird die Eingabe der Position, auf die die Hauptklammer nach dem Abstapeln gefahren werden soll, eingestellt.

Eingabe 01 cm : Hauptklammer wird bis zur Einlegestation gefahren

Eingabe: 0 - 48 cm.
Werkseinstellung: 0 cm

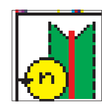


25 Teil holen Wahl + Pos.

Bei einer Eingabe wird die Hauptklammer automatisch nach dem Eckenschneiden drucklos und das Nähgut auf die eingestellte Position geschoben.

Eingabe 01 cm: Nähgut wird zur Einlegestation gefahren

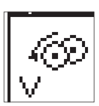
Eingabe: 0 - 48 cm.
Werkseinstellung: 0 cm



26 Drehzahl Mittelmesser

Über diesen Parameter wird die Schneidgeschwindigkeit des Mittelmessers eingestellt.

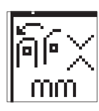
Eingabe: 10 - 99%
Werkseinstellung: 40%



27 Drehzahl Ausroller

Durch eine Drehzahlreduzierung wird ein genaueres Positionieren beim Abstapeln erreicht.

Eingabe: 0 - 99 %
Werkseinstellung: 50 %



28 Staplerposition

Über diesen Parameter wird die Position des Abstapelvorgangs eingestellt.

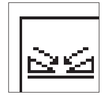
Eingabe 00: Abstapeln an der Eckeneinschneidposition

Eingabe: 01 - 99 cm
Werkseinstellung: 0

01 -99 Hauptklammer fährt nach dem Eckenschneiden in eine andere Position.

01 Funktion ist eingeschaltet und Hauptklammer fährt in eine feste Position von 380 mm von der Einlegeposition.

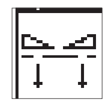
02-99 Je höher der Wert ist, um so weiter fährt die Hauptklammer nach hinten.



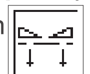
29 Faltschieber Modus

Über diesen Parameter wird der Faltschieber eingestellt.

Eingabe: 00: Faltschieber links und rechts aktiv
01: Faltschieber links aktiv
02: Faltschieber rechts aktiv
03: Faltschieber links und rechts inaktiv

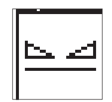


30 Vakuum Modus (Option)

In Verbindung mit Icon  unter Menü “Nahtfunktionen”

Über diesen Parameter wird die Aktivierung des Vakuums eingestellt.

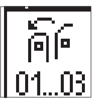
Eingabe: 00: Vakuum automatisch ein, bei Hauptklammer zur Einlegeposition
01: Vakuum ein mit Fußschalter vorwärts



31 Hauptklammermodus

Über diesen Parameter wird die Aktivierung der Hauptklammer eingestellt.

Eingabe: 00: Hauptklammer links/rechts ab mit Druck
01: Hauptklammer links ab mit Druck
02: Hauptklammer rechts ab mit Druck
03: Hauptklammer beide labil

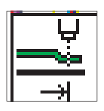


32 Stapler Modus

Eingabe: 01: nur Ausroller
02: Stapler
03: Stapler und Ausroller

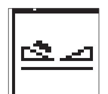
Bei Ausstattung mit Ausbläser:

Eingabe: 01



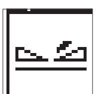
33 Rückschub Sperre aktiv - inaktiv

Eingabe: 00: Rückschubsperre aktiv
01: Rückschubsperre abgeschaltet



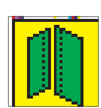
34 Pattenklammer Modus links

Eingabe: 00: Pattenklammer nur mit Fußschalter aktiv
01: Pattenklammer automatisch aktiv



35 Pattenklammer Modus rechts

Eingabe: 00: Pattenklammer nur mit Fußschalter aktiv
01: Pattenklammer automatisch aktiv

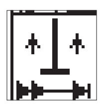


36 Brustleisten Modus

Folgende Arbeitsweise ist möglich:

01: Falter ab nach Pattenklammer zu
02: Falter ab nach Hauptklammer links zu

4



37 Falterhoch am Nahtende

Um einen schnelleren Einlegevorgang zu erreichen, ist es möglich, den Falter direkt nach dem Nahtende in die Ausgangsstellung zu bringen.

Eingabe:	00:	aus
	01:	ein



Nahtprogrammname eingeben

Es erscheint folgender Bildschirm:

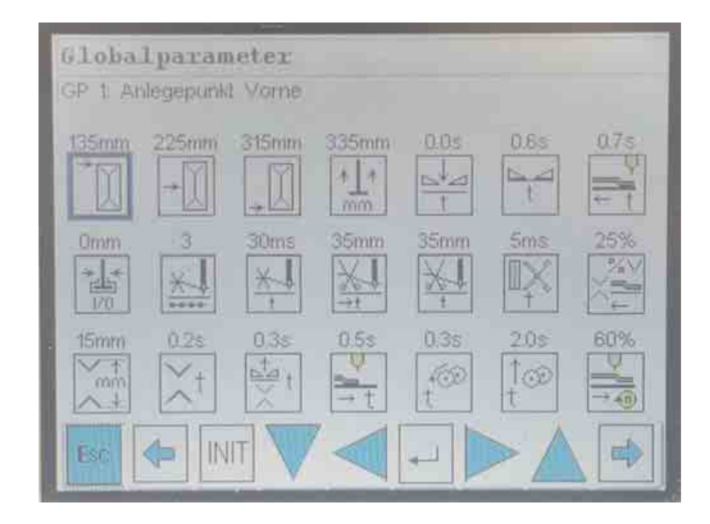


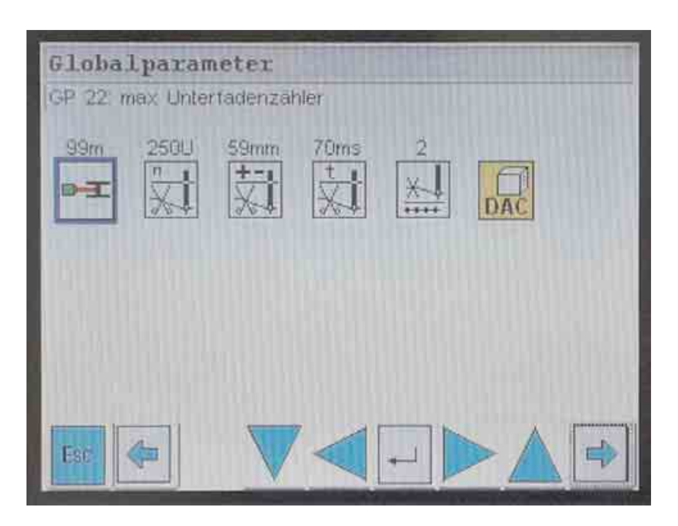
ok

– Nahtname eingeben.
– Icon “**OK**” antippen.

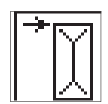
6.5 Globalparameter

Die Globalparameter umfassen die generellen Einstellungen der Maschine.
Veränderungen betreffen alle programmierten Nähte.





Folgende Globalparameter können verändert werden:

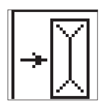


01 Anlegepunkt vorne

Abstand zwischen Einlegeposition und Nähbeginn.
Bei geänderter Nahtlänge variiert nur das Nahtende

Eingabe: min = 100, max. = 300

Werkseinstellung: 135 mm

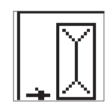


02 Anlegepunkt Mitte

Bei dieser Einstellung wird der Nahtbeginn so berechnet, dass bei geänderter Nahtlänge Nahtanfang und -ende zu gleichen Teilen verschoben werden.
Wird in der Regel für eine Gesäßtasche mit Abnäher benötigt, wenn der Abnäher in der Mitte der Tasche sein soll.

Eingabe: min = 100, max. = 400

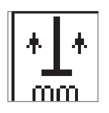
Werkseinstellung: 225 mm



03 Anlegepunkt hinten

Einstellung Abstand Einlegeposition zu Nahtende.
Bei geänderter Nahtlänge bleibt das Nahtende gleich und der Nahtanfang variiert.

Eingabe: min = 200, max. = 450
Werkseinstellung: 315 mm

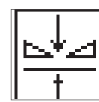


04 Falter hoch nach

Zeitpunkt des Hochschwenkens des Falters nach der Naht.
Falls die Strecke zu kurz eingestellt wird, bleibt der Falter an den Faltschiebern hängen.

Eingabe: min = 100, max. = 500

Werkseinstellung: 335 mm

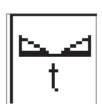


05 Klammer automatisch ab

Bei einer eingestellten Zeit schließt die Hauptklammer erst nach Erreichen der Einlegeposition plus der eingestellten Zeit.

Eingabe: min = 0,0, max. = 1,0

Werkseinstellung: 0,0

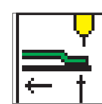


06 Zeit nach Klammer ab

Zeitverzögerung zwischen Funktion Klammer ab und der nächsten Bedienhandlung.

Eingabe: min = 0,0, max. = 1,0

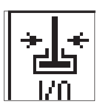
Werkseinstellung: 0,3



07 Zeit vor dem Einschub

Nach der eingestellten Zeit fährt die Hauptklammer von der Einlegeposition zum Nähstart (bei gedrücktem Fußschalter vorwärts)

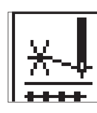
Eingabe: min = 0,0, max. = 1,0
Werkseinstellung: 0,2



08 Paspel anblasen ein/aus

Paspel oder Patte werden an den Falter geblasen, um ein Wegkippen des Paspels zu verhindern.

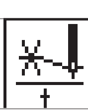
Eingabe: 00: aus
01: ein



09 “Fadenklemme auf” am Nahtanfang

Nach den ersten Stichen sollten sich die Oberfäden aus der Fadenklemme lösen.
Nach den hier eingestellten Stichen öffnet die Fadenklemme .

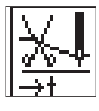
Eingabe: min = 0, max. = 20
Werkseinstellung: 2



10 “Fadenklemme auf” - Dauer

Dauer von “Fadenklemme öffnen” am Nahtanfang.
Der Fadenfänger muss so weit ausfahren, dass die Fäden freigegeben werden.

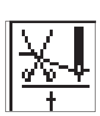
Eingabe: min = 0, max. = 99
Werkseinstellung: 20 ms



11 Bis Oberfaden schneiden am Nahtende

Zeitpunkt für das Fangen und Schneiden des Oberfadens.

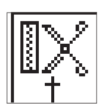
Eingabe: min = 0, max. = 100
Werkseinstellung: 30



12 Oberfadenschneiddauer

Impulsdauer für Fadenfänger
Zylinder muss ganz ausfahren.

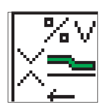
Eingabe: min = 0, max. = 50
Werkseinstellung: 28



13 Reißverschlussschere Schneiddauer

Beeinflusst die Reißverschlussschere so, dass sie den Reißverschluss komplett durchtrennt, bevor sie sich in die Endposition bewegt.

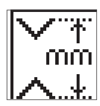
Eingabe: min = 0,0, max. = 0,5
Werkseinstellung: 0,5 s



14 Fahrt zum Schneiden

%-Satz der Klammergeschwindigkeit, mit der die Hauptklammer zu den Eckenmessern fährt.

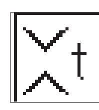
Eingabe: min =10 max. = 99
Werkseinstellung: 25%



15 Eckenmesserabstand

Abstand der Eckenmesser zueinander.
Einstellung der vorderen und hinteren Eckenmesser in der Referenzposition.

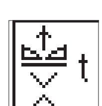
Eingabe: standard Eckenschneider 50 mm
schräge Eckenschneider 56 mm
Werkseinstellung je nach Ausstattung



16 Eckenmesser schneiden

Schneiddauer der Eckenmesser.

Eingabe: min = 0,0 max. = 1,0
Werkseinstellung: 0,3 s

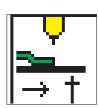


17 Hauptklammer auf

Öffnen der Hauptklammer nach dem Eckenschneiden.
Bei zu kurz eingestellter Zeit kann das Nähgut aus der Maschine rutschen, bevor es der Stapler übernimmt:

Eingabe: min = 0,0 max. = 1,0
Werkseinstellung je nach Ausstattung

4

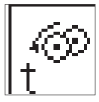


18 Übernahme Teile holen

Bei der Teilerückholung mit labiler Klammer (Innentaschen-verarbeitung) öffnet die Hauptklammer nach dem Eckenschneiden und der Ausroller befördert das Teil seitlich aus der Klammer.

Anschließend wird die Klammer über diesen Parameter geschaltet, damit die Hauptklammer schneller das Nähgut ertastet und zur Einlegeposition befördert.

Eingabe: min = 0,0 max. = 1,0
Werkseinstellung: 0,5 s

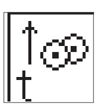


19 bis Ausroller drehen

Zeitpunkt für den Beginn des Ausrollerdrehens nach dem Absenken

Eingabe: min = 0,0 max. = 1,0

Werkseinstellung: 0,1 Sek.

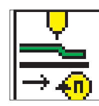


20 bis Ausroller hoch

Halten des Nähgutes nach dem Rollen, bis der Stapler das Nähgut sicher übernommen hat.

Eingabe: min = 0,0 max. = 3,0

Werkseinstellung: 0,5 Sek.

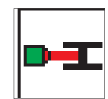


21 Klammergeschwindigkeit (Max. Geschwindigkeit)

Fahrgeschwindigkeit der Hauptklammer zur Einlegeposition.

Eingabe: min = 10 max = 99

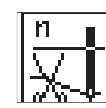
Werkseinstellung: 70%



22 Restfaden FZ ein/aus bzw. Fadenlänge Spule voll

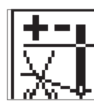
Funktion kann ein- und ausgeschaltet werden.

Eingabe: 00: Restfadenüberwachung ein.
Bei dieser Einstellung wird automatisch
der Spulfadenzähler deaktiviert
01-99: Fadenlänge Spule voll
Werkseinstellung: 0 m



23 FA Schneiddrehzahl

Positionierdrehzahl für Fadenabschneidsysteme.
Eingabe: min = 70 max = 500
Werkseinstellung: 250 Rpm

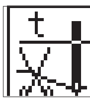


24 FA Position

Korrektur Start Fadenschneiderimpuls.
Je kleiner die Zahl eingestellt ist, desto früher wird der Unterfadenschneider gestartet.

Eingabe: min = 1 max = 59

Werkseinstellung: 59

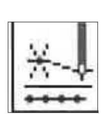


25 FA Dauer (Impulsdauer Unterfadenschneidzylinder)

Die Dauer des Unterfadenschneiders sollte möglichst kurz sein, da sonst die Hauptklammer bereits verfährt.

Eingabe: min = 0 max = 200

Werkseinstellung: 80 ms



26 Fadenspannung

Anzahl der Stiche, bis die Oberfadenspannungen nach dem Nähstart schließen.

Eingabe: min = 0 max = 10

Werkseinstellung: 0



Einstellen der Maschinenparameter

Über Code-Nummer in die Techniker-Ebene wechseln.
(Nur für Beisler-Servicepersonal)

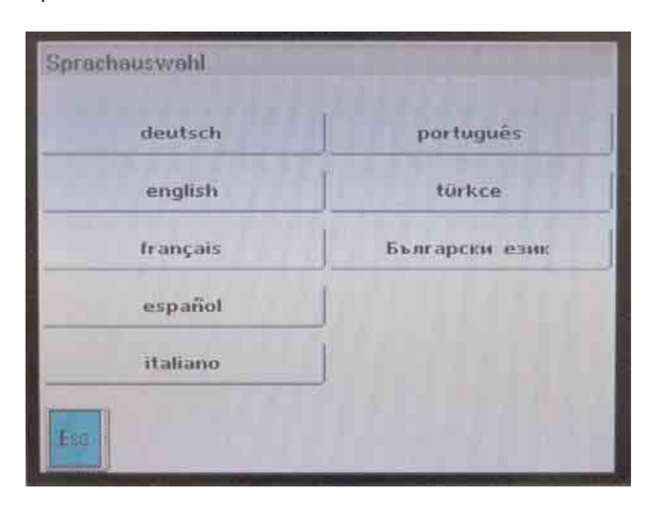
6.6 Service-Menü



Die Maschinensoftware umfasst verschiedene maschinenspezifische Einstell- und Prüfprogramme.

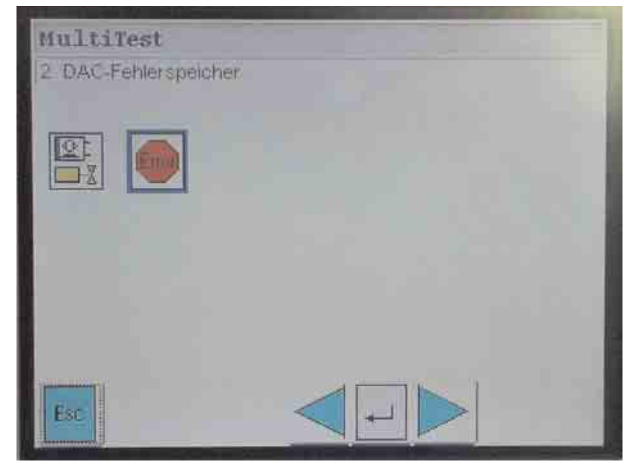


– Sprache anwählen



6.6.1 Multitest

Die Prüfprogramme in diesem Menü ermöglichen die schnelle Prüfung von Ein- und Ausgangselementen der Nähanlage.

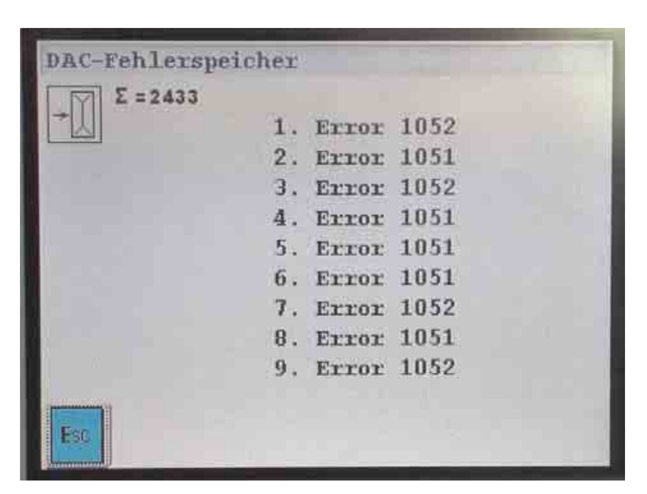


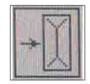


– Ein- Ausgänge antippen.
Das Programm dient zum Testen der Eingangs- und der Ausgangselementeelemente.



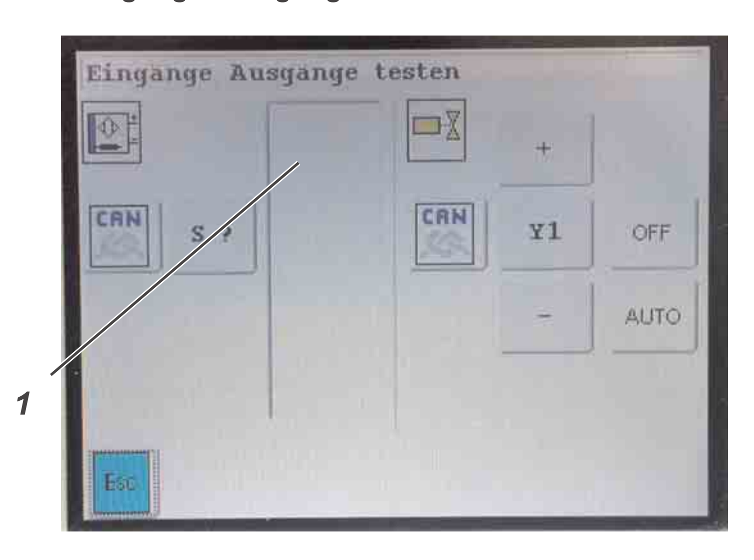
– Fehlerliste anwählen.
Es erscheint der DAC-Fehlerspeicher.





Anzeige Gesamtstückzähler.
Zählerstand nicht löschbar.

Eingänge/ Ausgänge testen



Eingänge   Ausgänge



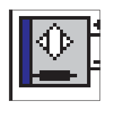
ACHTUNG !

Die Eingangselemente sind im Werk sorgfältig eingestellt worden. Das Einstellen und korrigieren darf nur von ausgebildetem Servicepersonal durchgeführt werden.

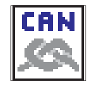


Vorsicht Verletzungsgefahr !

Während der Funktionsprüfung nicht in die laufende Maschine greifen.



Eingangselement testen





– Mit der Taste “CAN” zwischen dem Basismodul (Eingänge S1 bis S104) und dem CAN-Knoten wechseln (Eingänge SC101 bis SC116).

– Taste “S?” antippen.
  Der “Nummernblock” wird geöffnet.

– Code-Nummer des gewünschten Eingangselements eingeben (siehe Tabellen).

– Eingangselement betätigen und Schaltzustand am Display prüfen. Im Feld 1 wird die Bezeichnung und der Schaltzustand (+/-) des betätigten Eingangs angezeigt.

ESC

– Zum Verlassen des Menüs Funktionstaste “**ESC**” antippen.

HINWEIS !

Es können auch mehrere Eingänge hintereinander getestet werden.

Eingangselemente (X120b)

Eingangs-element	Bezeichnung
S1	OFW1 links
S2	OFW2 rechts
S3	DATAOUT (MM DC-Modul)
S4	DATAOUT (Ausroller DC-Modul)
S5	Hauptklammer Einlegeposition
S6	Einlegestation Sicherheitsschalter
S7	Falter unten

Eingangselemente (X120t)

Eingangs-element	Bezeichnung
S9	Eckenmessereinheit eingeschwenkt, Sicherheitsschalter
S10	Rückschubsperre (LS)
S12	Reißverschlusstransport
S14	Fußschalter Start
S15	Fußschalter Reset
S16	Fußschalter Vakuum

Eingangselemente (X140b)

Eingangs-element	Bezeichnung
S100	Ref. Nähmotor
S101	Ref. Hauptklammer hinten
S102	Ref. Messerbock Nahtanfang (Y)

Eingangselemente (X100b)

Eingangs-element	Bezeichnung
S17 Interrupt	LS Pattenabtastung 1
S20 Interrupt	LS Pattenabtastung 2

Eingangselemente (X100t)

Eingangs-element	Bezeichnung
S21 Interrupt	Bandkontrolle (Bandzuführung)
S24 Interrupt	Programm-Stop-Taster

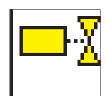
Eingangselemente CAN-Modul Stecker 1

Eingangs-element	Bezeichnung

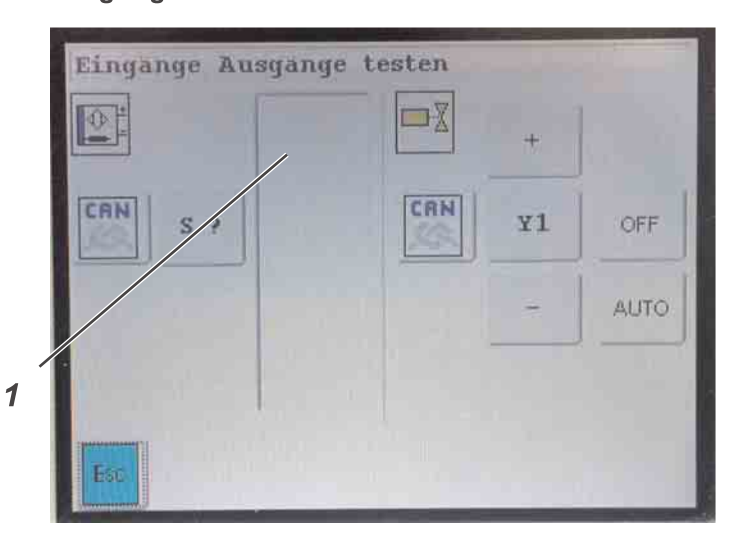


– Taste “CAN” antippen.

SC101	Falter oben (nur bei Reißverschluss)
SC102	Stempel oben
SC103	Klammerverstellung links
SC104	Schere oben (nur bei Reißverschluss)
SC105	Schere unten (nur bei Reißverschluss)
SC106	Klammerverstellung rechts
SC107	Eckenmesser unten NE
SC108	Eckenmesser unten NA
SC109	Eckenmesser unten NE (links)
SC110	Eckenmesser unten NA (links)

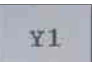


Ausgangselement testen



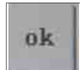


– Mit dem Icon “CAN” zwischen dem Basismodul und dem CAN-Knoten wechseln.
Es erscheint Y1 oder Y101.



– Mit Icon “+” / “-” den gewünschten Ausgang anwählen.

oder



– Icon “Y1” oder “Y101” antippen.

– Code-Nummer des gewünschten Ausgangselements eingeben (siehe Tabellen).



– Taste “OK” antippen.
Das Ausgangselement wird angezeigt.



– Taste “OFF” antippen.
Das Eingangselement wird ein- oder ausgeschaltet.
in der Anzeige 1 erscheint ein “-”.

– Taste “Auto” betätigen.
Das Ausgangselement ist rot unterlegt und wird im Intervallmodus betätigt.

Ausgangselemente (DAC3-X120b)

Ventil	Bezeichnung
Y1	Oberfadenfänger
Y3	Mittelmesser ein
Y5	Unterfadenschneider
Y6	Fadenlüftung
Y7	Nadelausschaltung links
Y8	Nadelausschaltung rechts

Ausgangselemente (DAC3-X120t)

Ventil	Bezeichnung
Y9	Falter ab
Y10	Falter auf
Y11	Eckenmesser hoch
Y12	Eckenmesser hoch, kleine Tasche
Y13	Eckenmesser links - fahrbar
Y14	Eckenmesser rechts- fahrbar
Y15	Eckenmesser links - fest
Y16	Eckenmesser rechts - fest

Ausgangselemente (DAC3-X140t)

Ventil	Bezeichnung
Y101	Reißverschlussmotor

Ausgangselemente CAN Knoten Stecker 1

Ventil	Bezeichnung	
YC101	Pattenklammer rechts	
YC102	Faltschieber links	
YC103	Faltschieber rechts	
YC104	Pattenklammer links	
YC105	Hauptklammer auf	
YC106	Hauptklammer links	
YC107	Hauptklammer rechts	
YC108	Blasen Spulenrestfadenfotozelle	
Option:		
YC109	Klammerschnellverstellung links	
YC110	Stempel	
YC111	Y10	Vakuum
YC112	Y13	Stapler Start
YC113	Y23	Ausroller
YC114	Y51	Vlies lüften
YC115	Y09	Vlies schneiden
YC116	Y50	Klammerschnellverstellung rechts

4

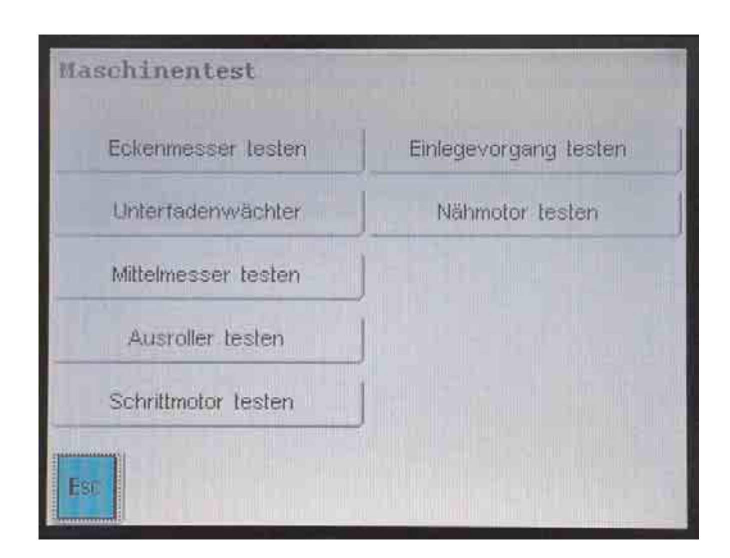
Ausgangselemente CAN Knoten Stecker 3

Ventil	Bezeichnung
YC133	Reißverschlussmitnehmer
YC134	Schere schwenken (nur bei Reißverschluss)
YC135	Schere schneiden (nur bei Reißverschluss)
YC136	Paspelblasen
YC141	Laserleuchte
bis	
YC148	Laserleuchte

Ausgangselemente CAN Knoten Stecker 4

Ventil	Bezeichnung
YC149	Laserleuchte (Erweiterung)
bis	
YC156	Laserleuchte (Erweiterung)

6.6.2 Maschinentest



Der Maschinentest dient zum Einstellen und Prüfen einzelner Nähanlagenkomponenten.

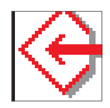
ESC .... – Zum Verlassen des Menüs “Maschinentest” Funktionstaste **ESC** antippen.

4

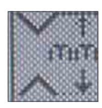
6.6.2.1 Eckenmessereinheit testen

Mit diesem Programm können die Schrittmotoren und Zylinder überprüft werden.

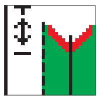




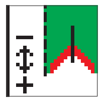
Maschinenparameter Eckenmesser



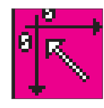
Eckenmesserabstand wird angezeigt bzw. überprüft.
Nach dem Öffnen des Menüs können die Schrittmotoren für die Eckenmesser getestet werden.



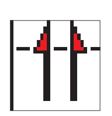
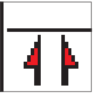
Korrektur Eckenmesser Nahtanfang testen
(Nur bei schrägen Taschen)



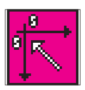
Korrektur Eckenmesser Nahtende testen
(Nur bei schrägen Taschen)



Referenzfahrt Eckenmesserböcke

Eckenmesser prüfen (Zylinder)

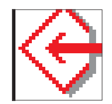


– Referenzfahrt durchführen.

– Gewünschten Parameter antippen.
Das Programm wird gestartet.



– Zum Verlassen des Menüs Funktionstaste “**ESC**” antippen.

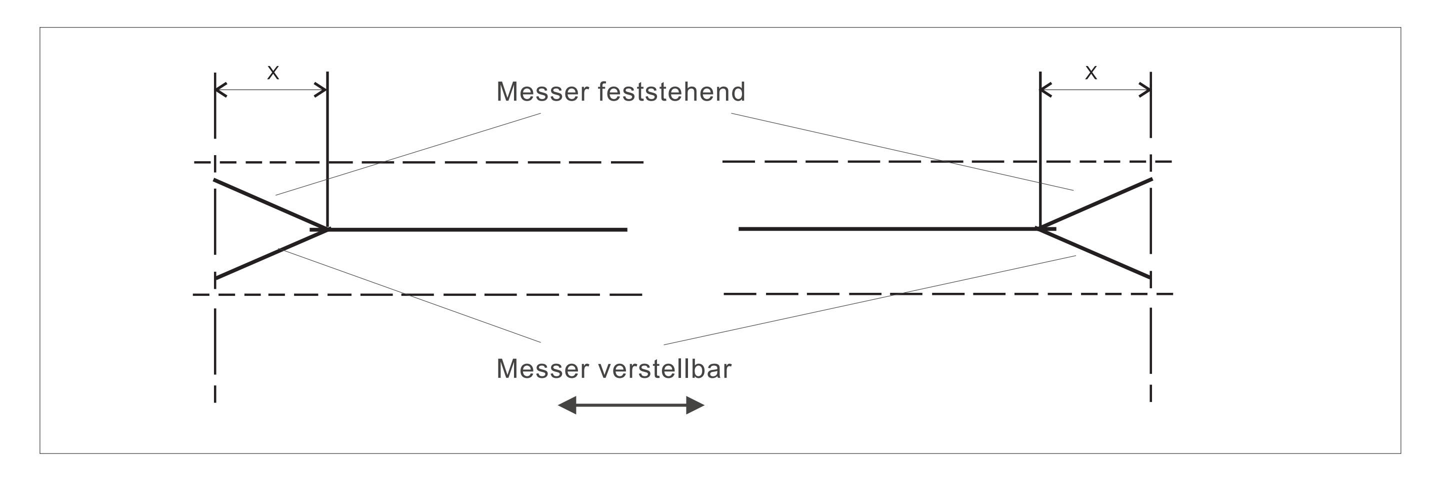


Maschinenparameter Eckenmesser (Grundeinstellung)

Im Programm Maschinenparameter erfolgt die Grundeinstellung der Schrittmotoren für die Eckenmesser zur Naht.

Zum Korrigieren der Eckeneinschnitte sollte vorher ein Nähteil präpariert und genäht werden.
Dazu wie folgt vorgehen:

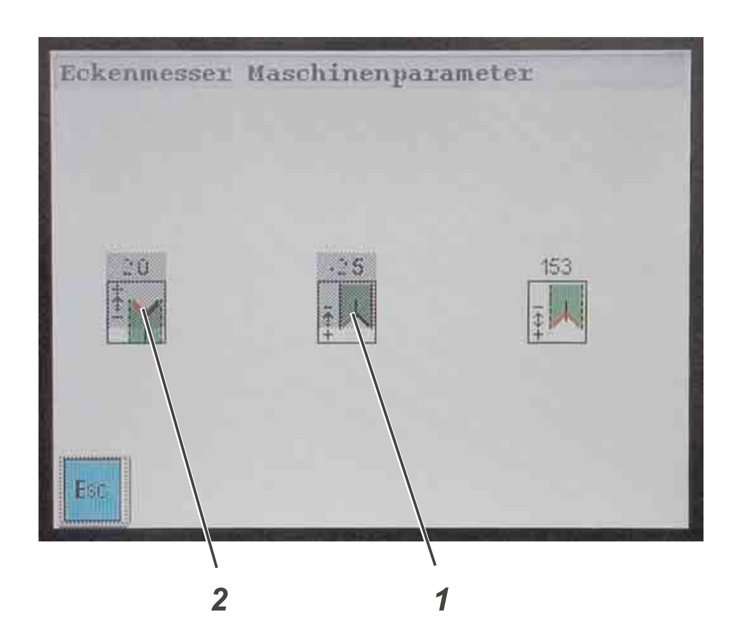
– An der Steuerung die größte Nählänge einstellen.
– Auf ein Nähteil ein Stück Vlies bügeln.
  Die Eckeneinschnitte werden so besser sichtbar.
– Probenaht durchführen.
– Nahtbild prüfen.

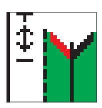


4

HINWEIS !

Bei Nähanlage für gerade Taschen sind die Icons 1 und 2 grau unterlegt und können nicht angewählt werden.



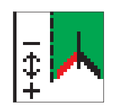


Korrektur linkes Eckenmesser Nahtanfang Nullpunkt bzw. Stellung fahrbares Messer zum feststehenden Messer

Nur schräge Naht.
Eingabe: ca 2,0

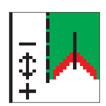
Hinweis:

Die beiden fahrbaren Eckenmesser müssen parallel stehen.



Korrektur linkes Eckenmesser Nahtende Nullpunkt bzw. Stellung fahrbares Messer zum feststehenden Messer

Nur schräge Naht.
Eingabe: ca 2,5

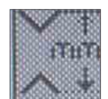


Korrekturwert Abstand Nadeln zu Eckenmesser am Nahtende

Eingabe: ca 153

Hinweis:

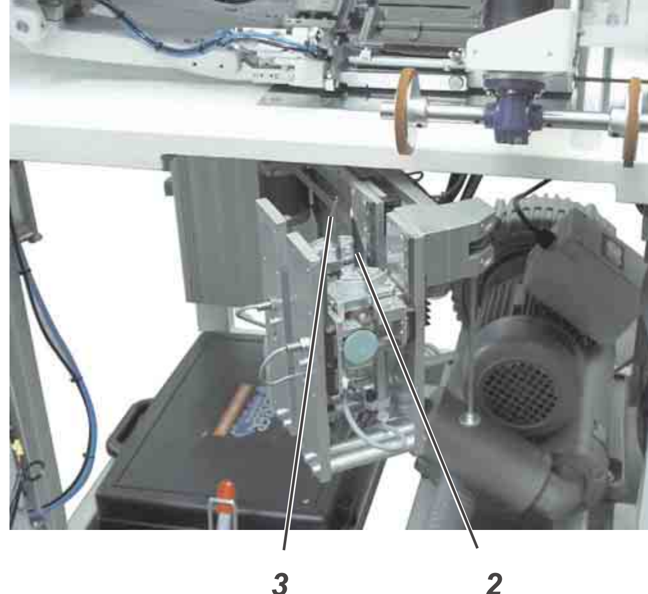
Der Eingegebene Wert gilt für alle Nahtprogramme.
Wird der Wert “Nahtende” verändert, ändert sich automatisch der Wert “Nahtanfang”



Eckenmesserabstand (Prüfprogramm)

Mit diesem Programm kann der Eckenmesserabstand überprüft werden bzw. ob die Schrittmotoren auf die nötige Position fahren.

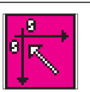






Vorsicht Verletzungsgefahr!

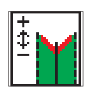
Nicht in den Bereich der Eckenmesser greifen.
Prüfarbeiten bei laufender Nähanlage nur unter größtmöglicher Vorsicht durchführen.



– Funktionstaste antippen.
  Die Schrittmotoren der Eckenmesserstation führen eine Referenzfahrt durch.
– Eckenmesserstation 1 ausschwenken.



– Symbol Eckenmesserabstand antippen.
– Einen Eckenmesserabstand eingeben.

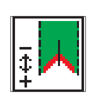


– Taste “**OK**” antippen.
  Die Eckenmesser verfahren auf den eingestellten Wert.
– Abstand zwischen Eckenmesser 2 und 3 prüfen.

Korrektur Eckenmesser Nahtanfang (Nur bei schrägen Taschen)



– Symbol “**Korrektur Eckenmesser Nahtanfang**” antippen.
– Einen Korrekturwert (+ oder -) eingeben.



– Taste “**OK**” antippen.
  Die vorderen Eckenmesser verfahren auf den eingestellten Wert.

Korrektur Eckenmesser Nahtende



– Symbol “**Korrektur Eckenmesser Nahtende**” antippen.
– Einen Korrekturwert (+ oder -) eingeben.

– Taste “**OK**” antippen..
  Die hinteren Eckenmesser verfahren auf den eingestellten Wert.

Die eingegebenen Werte werden automatisch zurückgesetzt, wenn man zum Hauptbildschirm zurück wechselt.

Eckenmesserbewegung prüfen



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Nicht in den Bereich der Eckenmesser greifen.
Die hochschnellenden Eckenmesser können schwere Schnittverletzungen verursachen.
Prüfen der Eckenmesser bei laufender Nähanlage nur mit größtmöglicher Vorsicht durchführen.

Die Eckenmesser werden in einer Sequenz geprüft.

- 1 Schritt = vordere Eckenmesser fahren hoch und bleiben oben
- 2 Schritt = hintere Eckenmesser fahren hoch und bleiben oben
- 3 Schritt = nur Eckenmesser vorne links fährt hoch und bleibt oben
- 4 Schritt = Eckenmesser vorne rechts fährt hoch und bleibt oben
- 5 Schritt = Eckenmesser hinten links fährt hoch und bleibt oben
- 6 Schritt = Eckenmesser hinten rechts fährt hoch und bleibt oben
- 7 Schritt = kompletter Schneidvorgang mit allen vier Messern

– Symbol antippen.
Die Prüfsequenz wird gestartet.

– Symbol erneut antippen.
Der nächste Schritt wird durchgeführt.

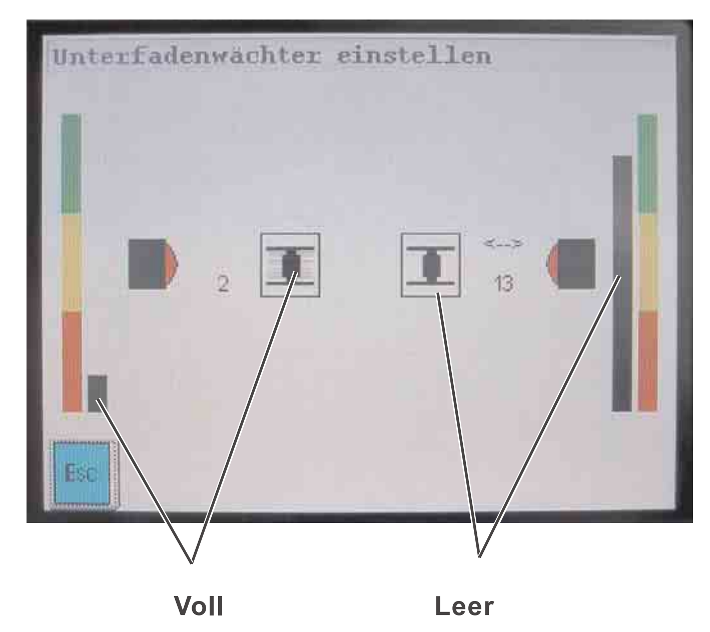
– Symbol so oft drücken, bis alle Schritte ausgeführt wurden.

– Symbol drücken, um einen Schritt zurückzuschalten.

ESC – Zum Verlassen des Prüfprogramms Funktionstaste **ESC** antippen.

6.6.2.2 Unterfadenwächter Kontrolle

Dieses Programm dient zur Kontrolle der Reflexlichtschranken der Spulenfäden.



Kontrolle mit voller Spule

– Volle Spule einlegen.
– Restfadenwächter gegen Fremdlicht abdecken.
– Am Spulenfaden ziehen.
– Im Säulendiagramm sollte ein Wert zwischen **“0 – 4”** angezeigt werden.

Kontrolle mit leerer Spule

– Leere Spule einlegen.
– Restfadenwächter gegen Fremdlicht abdecken.
– Die leere Spule solange drehen, bis die Fläche parallel zum Restfadenwächter steht.
– Im Säulendiagramm sollte ein Wert zwischen “**9 – 15**” angezeigt werden.

ESC – Zum Verlassen des Prüfprogramms Funktionstaste **ESC** antippen.

4

6.6.2.3 Mittelmesser testen

Mit diesem Programm kann der Mittelmesserantrieb getestet werden.





– Icon "**Mittelmesser Test**" antippen.
Es erscheint der Nummernblock.

– Mittels Zehnertastatur die gewünschte Drehzahl in % eingeben (Standard = 40 %).

ok – Icon "**OK**" antippen.

ON – Icon "**ON**" antippen.
Der Motor läuft mit der eingegebenen Drehzahl.

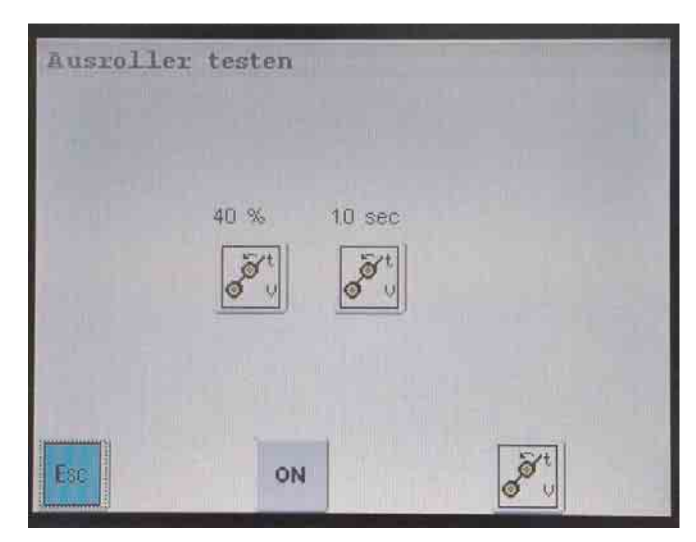
– Icon "**Messer**" antippen.
Der Zylinder drückt das Messer in die Schneidposition.

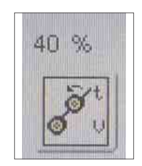
OFF – Icon "**OFF**" antippen.
Der Motor stoppt.

ESC – Zum Verlassen des Prüfprogramms Funktionstaste **ESC** antippen.

6.6.2.4 Ausroller testen

Mit diesem Programm wird die Funktion des Ausrollers getestet.





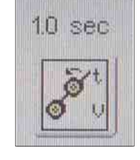
- Icon "**Ausroller Drehzahl**" antippen.
  Der Nummernblock erscheint.

- Mit der Zehnertastatur die gewünschte Drehzahl eingeben.

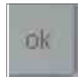


- Icon "**OK**" antippen.

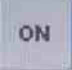
4



- Icon "**Ausroller Zeit**" antippen.
  Der Nummernblock erscheint.
- Mit der Zehnertastatur die gewünschte Zeit eingeben.



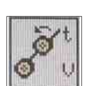
- Icon "**OK**" antippen.



- Icon "**ON**" antippen.
  Der Motor des Ausrollers läuft.



- Icon "**OFF**" antippen.
  Der Motor des Ausrollers stoppt.



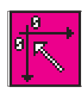
- Icon antippen.
  Der Ausroller senkt sich ab, dreht sich die eingestellte Zeit und fährt zurück in seine Ausgangsposition.



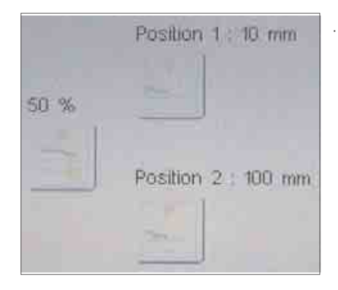
- Zum Verlassen des Prüfprogramms Funktionstaste **ESC** antippen.

6.6.2.5 Schrittmotor für Transportklammer testen

Mit diesem Programm wird die Funktion des Schrittmotors getestet.



– Icon “**Referenzfahrt**” antippen.
Die Hauptklammer fährt in Referenzposition.



– Gewünschte Drehzahl und Position eingeben.



Vorsicht Verletzungsgefahr!
Die Klammer fährt mit Höchstgeschwindigkeit nach vorne und hinten.

ON

– Taste “**ON**” antippen.
Das Testprogramm wird gestartet.
Die Transportklammer fährt zwischen der eingestellten Position hin und her.
Darauf achten, ob die Transportklammer immer die selben Positionen anfährt.
(Mit Markierung am Klammerschlitten prüfen).

OFF

– Taste “**OFF**” antippen.
Das Testprogramm wird gestoppt.

ESC

– Zum Verlassen des Prüfprogramms Funktionstaste **ESC** antippen.

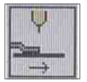
6.6.2.6 Einlegevorgang Materialtransport und Nähzyklus testen

Mit diesem Programm wird der Einlegevorgang getestet.

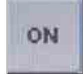


Es stehen zwei verschiedene Test-Modi zur Verfügung:

Testmodus 1	Gesamter Einlegevorgang und Nähzyklus wird ausgeführt.
Testmodus 2	Nur der Einlegevorgang und der Klammertransport wird mit dem Fußschalter gestartet und gestoppt.

 .... – Icon antippen.

– Modus eingeben.



.... – Taste “**ON**” antippen.
Das Testprogramm wird gestartet.



.... – Icon “**ESC**” so oft antippen, bis der Hauptbildschirm erscheint.

– Mit dem mittleren Pedal den Einlegetest starten.
Der Test kann so oft wie erforderlich wiederholt werden.

– Nähanlage am Hauptschalter aus- und wieder einschalten.
Der Testmodus wird gelöscht.

4

6.6.2.7 Nähmotor testen

Mit diesem Programm wird der Nähmotor getestet.

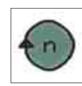


ACHTUNG !
Fäden aus Nadeln und Fadenhebel herausziehen.

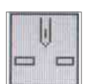


– Icon antippen.

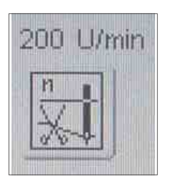
– Gewünschte Drehzahl eingeben.



– Icon antippen.
Nähmotor läuft mit eingestellter Drehzahl.

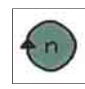


– Icon antippen.
Nähmotor stoppt in Referenzposition und der Wert wird in der Anzeige Position angezeigt.
Beispiel : 355

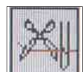


– Icon antippen.

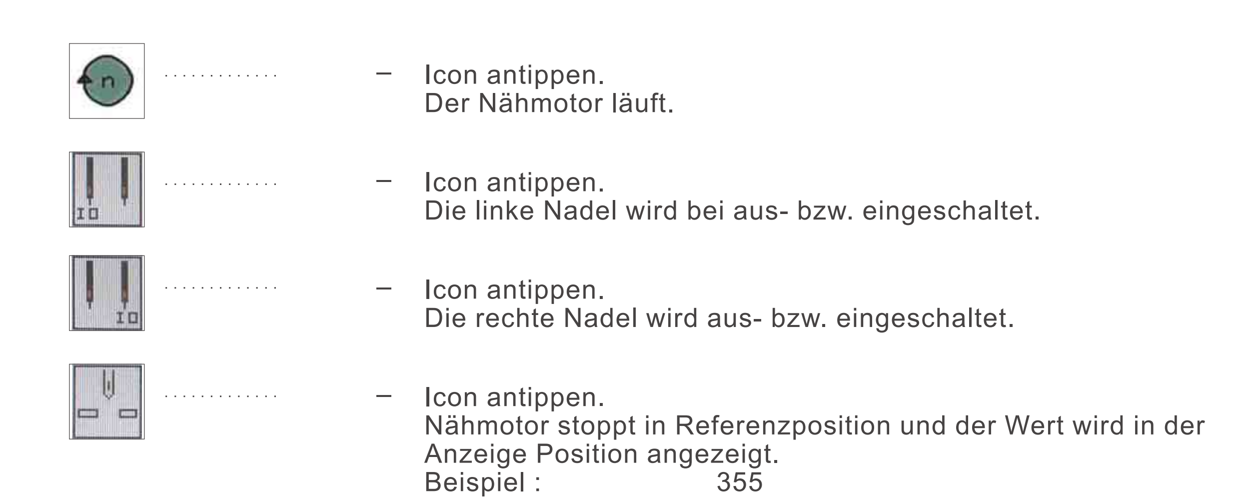
– Gewünschte Drehzahl für Fadenabschneidvorgang eingeben.



– Icon antippen.
Der Nähmotor läuft.



– Icon antippen.
Danach stoppt der Nähmotor automatisch und der Fadenabschneider wird betätigt.



– Icon antippen.
Der Nähmotor läuft.

– Icon antippen.
Die linke Nadel wird bei aus- bzw. eingeschaltet.

– Icon antippen.
Die rechte Nadel wird aus- bzw. eingeschaltet.

– Icon antippen.
Nähmotor stoppt in Referenzposition und der Wert wird in der Anzeige Position angezeigt.
Beispiel : 355

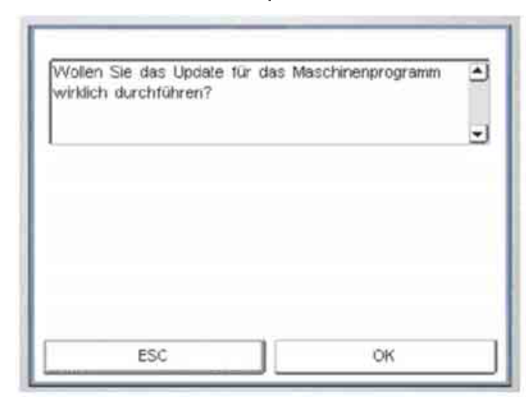
6.6.3 DAC-Update



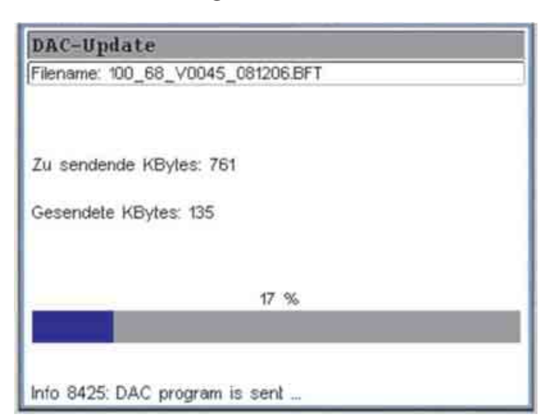
ACHTUNG!

Während der Datenübertragung in die Steuerung darf die Nähanlage nicht ausgeschaltet werden.

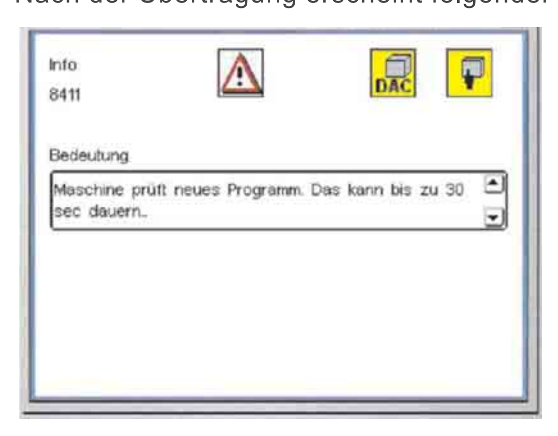
- Nähanlage ausschalten.
- USB-Speicher seitlich in das Steuergerät einstecken.
- Nähanlage einschalten.
- In das Menü DAC-Update wechseln.



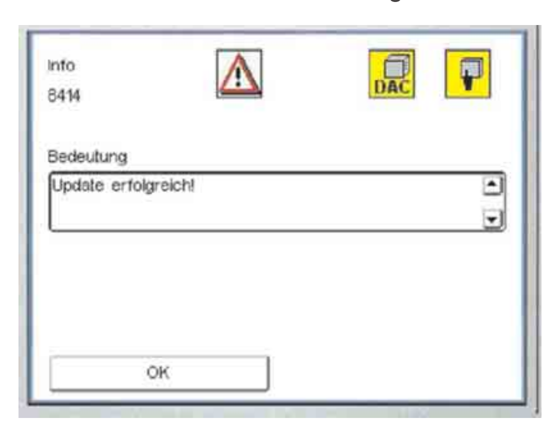
- Taste “**OK**” antippen.
  Es erscheint folgender Bildschirm.



– Warten, bis die Programme für die Bedienung und für die Steuerung im Bedienfeld gespeichert sind.
Solange die LED im USB-Speicher blinkt, darf dieser nicht aus dem Bedienfeld entfernt werden.
Nach der Übertragung erscheint folgender Bildschirm.



Die Nähanlage überprüft das neue Programm.
Nach Abschluss erscheint folgender Bildschirm.



OK .... – Taste “**OK**” antippen.
Das Update ist abgeschlossen.

4

6.6.4 Speichern und Laden von Programmdaten mit dem USB-Stick

Ein handelsüblicher USB-Stick dient zum langfristigen Aufbewahren von Nähprogrammen und zum Übertragen der Nähanlagensoftware.

Mit seiner Hilfe können Nähprogramme und Parameter auf andere Nähanlagen übertragen werden.



6.6.4.1 Daten auf USB speichern

Global- und Maschinenparameter, Programmsequenzen aktueller Nahtprogramme und Nahtprogramme können einzeln auf den USB-Stick übertragen werden.



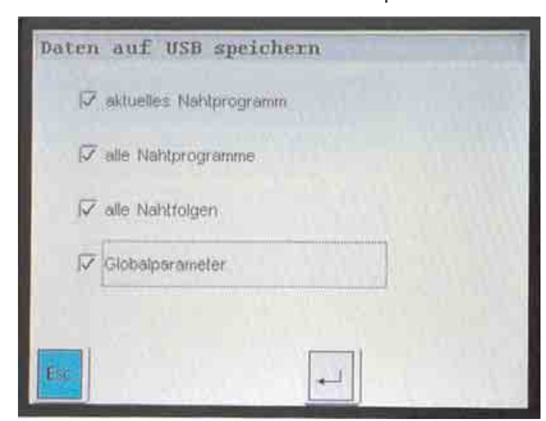
ACHTUNG!

Während der Datenübertragung in die Steuerung darf die Nähanlage nicht ausgeschaltet werden.

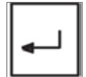
Beim Übertragen von Programmen von einer Nähanlage zur anderen nur die Programmsequenzen und Nahtprogramme übertragen.

– USB-Stick bei angezeigtem Hauptbildschirm seitlich in das Touch-Screen Gehäuse einstecken.

– Menüseite “Daten auf USB speichern” aufrufen



– Daten, die auf dem USB Stick gespeichert werden sollen, antippen. In den Auswahlkästen erscheint ein Haken.



– “**OK** Taste” antippen.
Der Speichervorgang beginnt.
Am USB-Stick blinkt eine LED.



Wenn der Speichervorgang beendet ist, erscheint folgender Bildschirm:



– USB-Stick herausziehen.



– ESC-Taste drücken, bis Hauptbildschirm erscheint.

4

6.6.4.2 Daten vom USB lesen

Maschinenparameter, Programmsequenzen und Nahtprogramme können einzeln vom USB-Stick gelesen werden.



ACHTUNG!

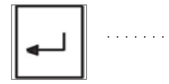
Während der Datenübertragung in die Steuerung darf die Nähanlage nicht ausgeschaltet werden.

Beim Übertragen von Programmen von einer Nähanlage zur anderen nur die Programmsequenzen und Nahtprogramme übertragen.

– USB-Stick bei angezeigtem Hauptbildschirm seitlich in das Steuergerät einstecken.
Es erscheint folgender Bildschirm:



– Daten, die vom USB Stick gespeichert werden sollen, antippen.
In den Auswahlkästen erscheint ein Haken.



– “**OK** Taste” antippen.
Der Ladevorgang beginnt.
Am USB-Stick blinkt eine LED.





Wenn der Speichervorgang beendet ist, erscheint der rechter Bildschirm.

– USB-Stick herausziehen.



– ESC-Taste drücken, bis Hauptbildschirm erscheint.

6.6.5 Hersteller

Dieses Menü ist nur für Beisler Servicemitarbeiter zugänglich und durch einen Sicherheitscode gesperrt.

6.6.6 Bedienfeldeinstellungen

Über dieses Menü wird das Display des Bedienfeldes eingestellt.



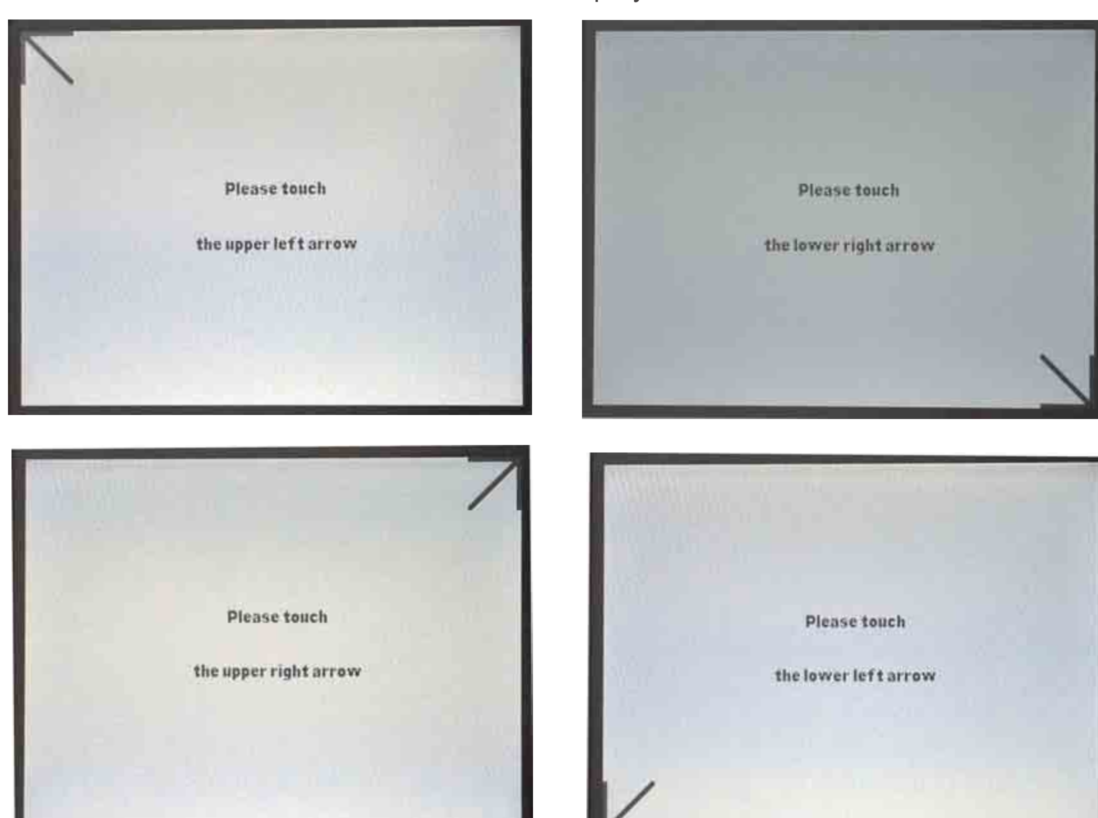
6.6.6.1 Helligkeit und Kontrast



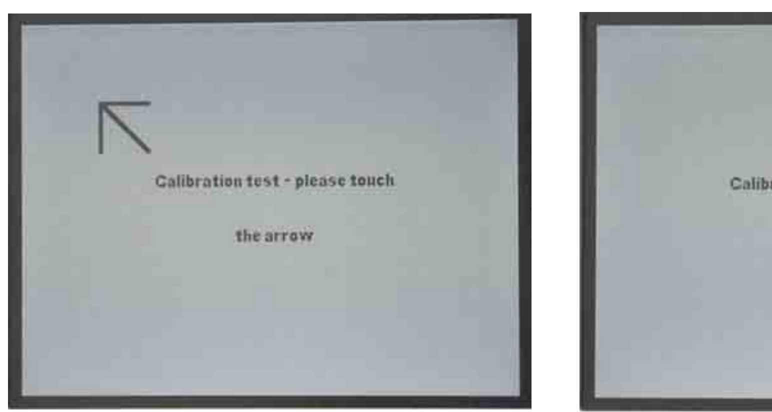
- Helligkeit mit dem Schieberegler 1 einstellen
- Kontrast mit dem Schieberegler 2 einstellen.
- Taste “Back & Save” antippen.
  Die Einstellungen werden gespeichert.

6.6.6.2 Kalibrierung

Über dieses Menü wird das Display kalibriert.



– Den Anweisungen im Bildschirm folgen und die Pfeile in allen vier Ecken des Bildschirms antippen.

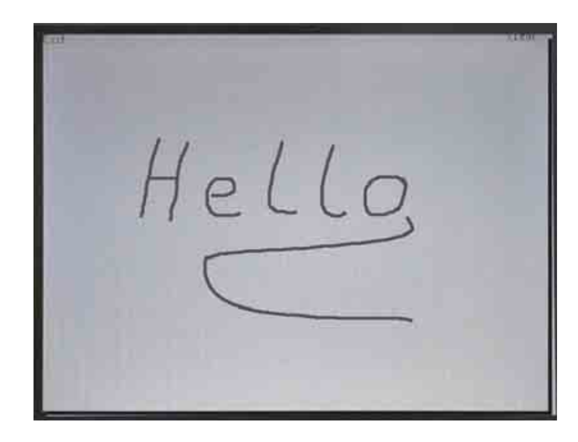




– Bildschirm an der Spitze des oberen Pfeils antippen.
– Bildschirm an der Spitze des unteren Pfeils antippen.
Die Kalibrierung wird abgeschlossen.

6.6.6.3 Touchtest

Über dieses Menü wird der Touch-Screen Bildschirm überprüft.



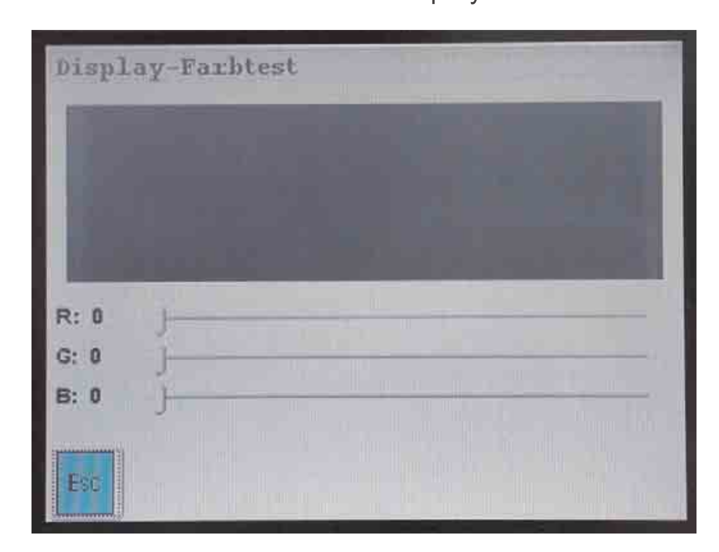
– Mit einem weichen Stift etwas auf dem Bildschirm schreiben.

Erscheint das geschriebene nicht an der Stelle, an der der Stift angesetzt wurde, muss der Bildschirm neu kalibriert werden (siehe vorheriges Kapitel).

5.6.6.4 Farbtest

Über dieses Menü wird das Display kalibriert.

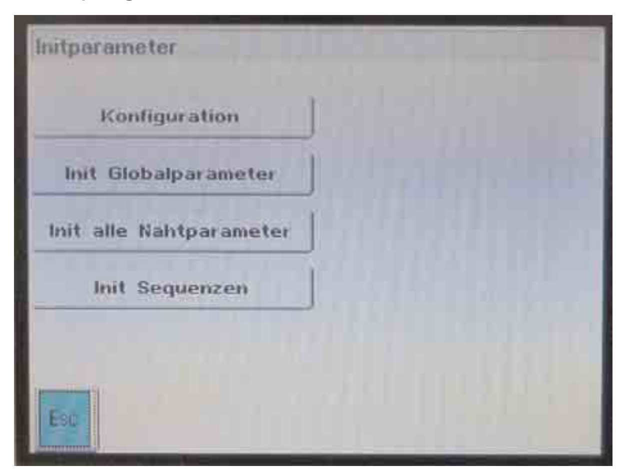
4



– Farbregler für die Farben rot, gelb und blau mit den Schiebereglern verstellen.

6.6.8 Init-Parameter

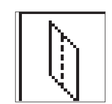
Über dieses Menü kann die Nähanlage konfiguriert und neue Nahtprogramme erstellt werden.



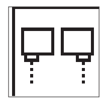
6.6.8.1 Konfiguration



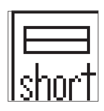
Je nach Ausstattung der Nähanlage sind die einzelnen Icons aktiv bzw. deaktiv.



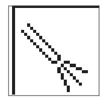
Schräge Tasche
EIN/ AUS



Lichtschranken für Pattenseite links/ rechts
EIN/ AUS



Kurze Tasche (Option)
EIN/ AUS



Ausbläser vorhanden
EIN/ AUS

6.6.8.2 Init-Globalparameter



ACHTUNG !
Über diesen Menüpunkt werden alle Globalparameter auf die Werkseinstellung zurückgesetzt.

6.6.8.3 Init alle Nahtparameter



ACHTUNG !
Über diesen Menüpunkt werden alle Nahtparameter auf die Werkseinstellung zurückgesetzt.

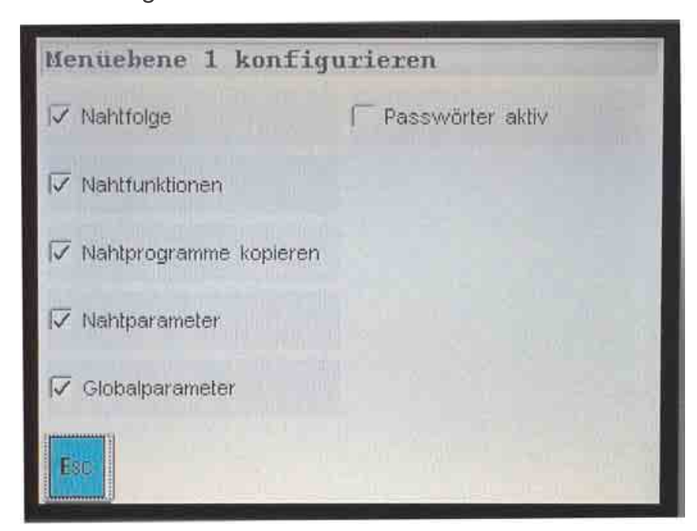
6.6.8.4 Init Sequenzen



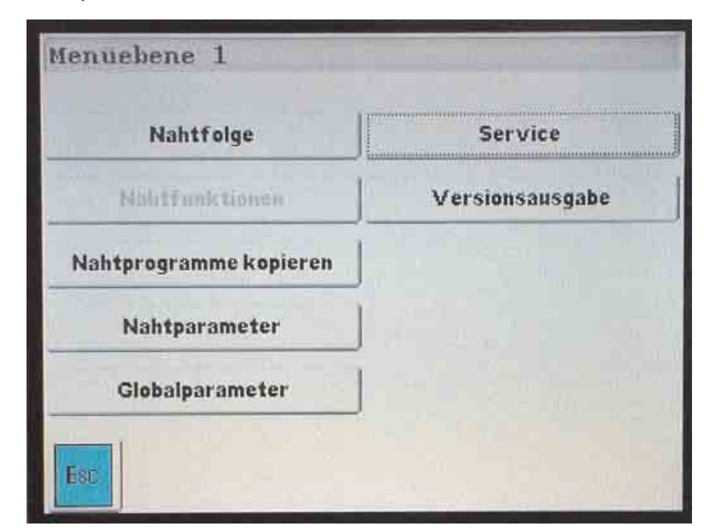
ACHTUNG !
Über diesenMenüpunkt werden alle Nahtfolgen (Sequenzen) auf die Werkseinstellung zurückgesetzt.

6.6.9 Menüebene 1 konfigurieren

Über diesen Menüpunkt können Menüebenen für den Bediener gesperrt werden. Die Aktivierung der Menüebenen kann über ein Passwort gesichert werden.

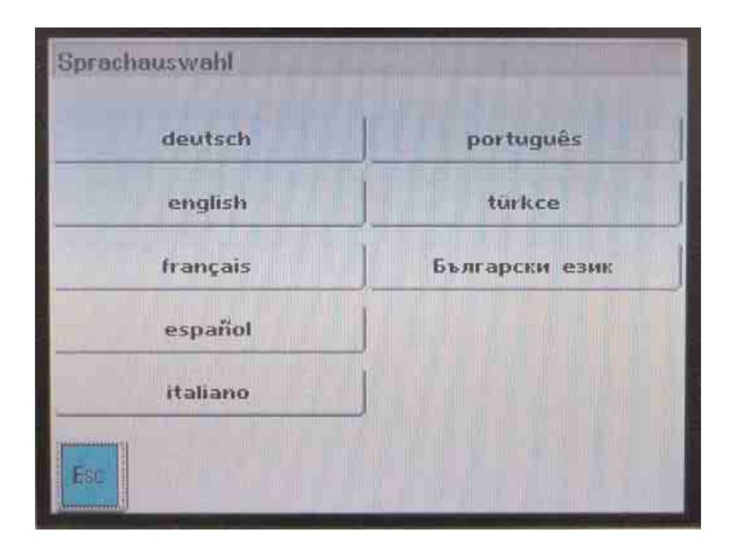


– Menüpunkte aktivieren oder deaktivieren.
  Wird ein Menüpunkt deaktiviert, wird er in der Menüebene 1 grau unterlegt und kann nicht mehr angewählt werden.
  Beispiel: Nahtfunktionen deaktiviert.



– Funktion “Passwort aktiv” antippen.
  Das Menü ist durch eine Passwortabfrage gesichert.
  Passwort = 25438.

6.6.9.1 Sprachauswahl

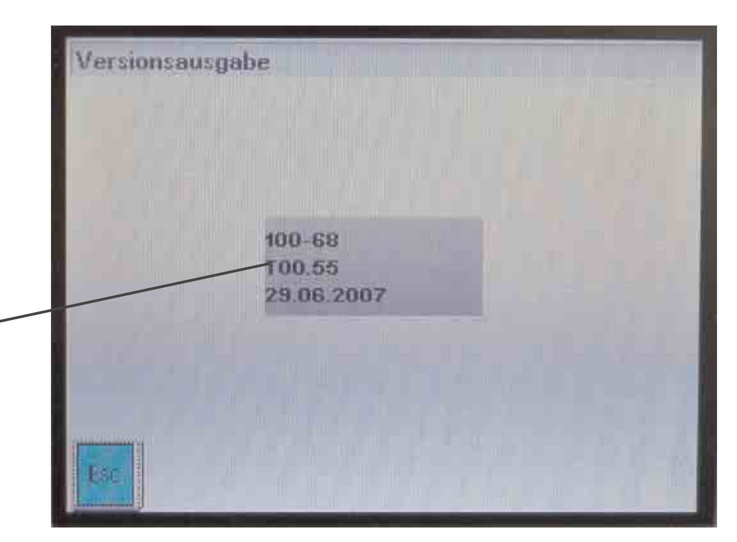


In diesem Menü kann die Sprache ausgewählt werden.

– Sprache antippen.
– Den Anweisungen im Bildschirm folgen.

6.7 Versionsausgabe

Über diesen Menüpunkt werden Informationen über den aktuellen Softwarestand angezeigt.



Fehlermeldungen/Betriebsanzeigen Beisler 100-68
Error massages/Operation display Beisler 100-68

Für DAC3 Programm-Version V0.50, Datum 21.05.07
For DAC3 program-version VO.50, Datum 21.05.07

Error / Info	Anzeige / Display	Bedeutung / Meaning	Abhilfe / Remedy
Nähmotor / Sewing motor			
Error 1051	Error	Nähmotor Timeout • Kabel zum Nähmotor-Referenzschalter defekt • Referenzschalter defekt • Oberteil ist zu schwergängig oder hat eine zu hohe Riemenspannung	• Kabel austauschen • Referenzschalter austauschen • Oberteil auf Schwergängigkeit und Riemenspannung überprüfen
		Sewing motor timeout • Faulty cable to the sewing motor reference switch • Faulty reference switch	• Replace the cable • Replace the reference switch
Error 1052	Error	Nähmotor Überstrom • Nähmotorkabel defekt • Nähmotor defekt • Steuerung defekt	• Nähmotorkabel austauschen • Nähmotor austauschen • Steuerung austauschen
		Sewing motor excess current • Faulty sewing motor cable • Faulty sewing motor • Faulty control	• Replace the sewing motor cable • Replace the sewing motor • Replace the control
Error 1053	Error	Nähmotor Netzspannung zu hoch	• Netzspannug überprüfen
		Too high mains voltage	• Check the mains voltage
Error 1055	Error	Nähmotor Überlast • Nähmotor blockiert schwergängig • Nähmotor defekt • Steuerung defekt	• Blockierung / Schwergängigkeit beheben • Nähmotor austauschen • Steuerung austauschen
		Sewing motor overload • Sewing motor blocked / sluggish • Faulty sewing motor • Faulty control	• Eliminate the blocking / sluggishness • Replace the sewing motor • Replace the control
Error 1056	Error	Nähmotor Übertemperatur • Nähmotor schwergängig • Nähmotor defekt • Steuerung defekt	• Schwergängigkeit beheben • Nähmotor austauschen • Steuerung austauschen
		Sewing motor overheat • Sewing motor sluggish • Faulty sewing motor • Faulty control	• Eliminate sluggishness • Replace sewing motor • Replace control
Error 1058	Error	• Nähmotor Drehzahl • Nähmotor defekt	• Nähmotor austauschen
		• Sewing motor speed • Faulty Sewing motor	• Replace sewing motor

Error	Symbols	Description	Remedy
Error 1302	Warning / Error / n	Nähmotorfehler • Steuerung bekommt keine Impulse vom Impulsgeber im Motor	• Kabel vom Impulsgeber im Motor bis zur Steuerung überprüfen
		Sewing motor error • Control receives no impulse from the impulse transmitter in the motor	• Check the cable from the impulse transmitter in the motor to the control
Error 1342 - 1344	Warning / Error / n	Nähmotorfehler • Interner Fehler	• Maschine aus- und wieder einschalten • Softwareupdate • Rückmeldung an DA oder Beisler Service
		Sewing motor error • Internal error	• Switch the machine off/on again • Software update • Inform the DA or Beisler Service
Schrittmotore / Stepping motors			
Error 2101	Warning / Error / M	Schrittmotor Transportklammer Timeout Referenzierung • Kabel zum Referenzschalter defekt • Referenzschalter defekt	Kabel austauschen • Referenzschalter austauschen
		Step motor X-axis timeout reference • Faulty cable to the reference switch • Faulty reference switch	• Replace cable • Replace reference switch
Error 2103	Warning / Error / M	Schrittmotor Transportklammer hat Schrittverluste	• Transportklammer auf Schwergängigkeit prüfen
		Step motor feed clamps has step loss	• Check sluggishness of the feed clamp
Error 2152	Warning / Error / M	Schrittmotor Transportklammer überstromt	• Schrittmotor Transportklammer austauschen • Steuerung austauschen
		Step motor X-axis excess current	• Replace step motor X-axis • Replace control
Error 2153	Warning / Error / M	Schrittmotor Transportklammer Überspannung • Netzspannung zu hoch	• Netzspannung prüfen
		Step motor X-axis excess voltage • Too high mains voltage	• Check the mains voltage
Error 2156	Warning / Error / M	Schrittmotor Transportklammer Übertemperatur • Schrittmotor Transportklammer schwergängig • Schrittmotor Transportklammer defekt • Steuerung defekt	• Schwergängigkeit beseitigen • Schrittmotor Transportklammer austauschen • Steuerung austauschen
		Step motor X-axis overheat • Step motor sluggish • Faulty Stepp motor X-axis • Faulty control	• Eliminate sluggishness • Replace step motor X-axis • Replace control

Error		Beschreibung / Description	Abhilfe / Remedy
Error 2201		Schrittmotor Eckenmesserbock Timeout Referenzierung • Kabel zum Referenzschalter defekt • Referenzschalter defekt	• Kabel austauschen • Referenzschalter austauschen
		Step moro X-axis timeout reference • Faulty cable to the reference switch • Faulty reference switch	• Replace cable • Replace reference switch
Error 2253		Schrittmotor Eckenmesserbock Überspannung • Netzspannung zu hoch	• Netzspannung prüfen
		Step motor Y-axis excess voltage • Too high mains voltage	• Check the mains voltage
Error 2256		Schrittmotor Eckenmesserbock Übertemperatur • Schrittmotor Eckenmesserbock schwergängig • Schrittmotor Eckenmesserbock defekt • Steuerung defekt	• Schwergängigkeit beseitigen • Schrittmotor Eckenmesserbock austauschen • Steuerung austauschen
		Step motor Y-axis overheat • Step motor Y-axis sluggish • Faulty step motor Y-axis • Faulty control	• Eliminate sluggishness • Replace step motor Y-axis • Replace control
Error 2353		Schrittmotor Bandzuführer Überspannung • Netzspannung zu hoch	• Netzspannung prüfen
		Step motor Z-axis excess voltage • Too high mains voltage	• Check the mains voltage
Error 2356		Schrittmotor Bandzuführer Übertemperatur • Schrittmotor Bandzuführer schwergängig • Schrittmotor Bandzuführer defekt • Steuerung defekt	• Schwergängigkeit beseitigen • Schrittmotor Bandzuführer austauschen • Steuerung austauschen
		Step motor Z-axis overheat • Step motor Z-axis sluggish • Faulty step motor Z-axis • Faulty control	• Eliminate sluggishness • Replace step motor Z-axis • Replace control
Error 2401		Fehler Schrittmotor Eckenmesser Nahtanfang	• Kabel zum Referenzschalter defekt • Referenzschalter defekt • Motor defekt, schwergängig
		Error Stepping motor corner knives seam beginning	• Faulty cable to the reference switch • Faulty reference switch • Faulty stepping motor, sluggish

Error	Symbols	Description	Remedy
Error 2501		Fehler Schrittmotor Eckenmesser Nahtende	• Kabel zum Referenzschalter defekt • Referenzschalter defekt • Motor defekt, schwergängig
		Error stepping motor corner knives seam end	• Faulty cable to the reference switch • Faulty reference switch • Faulty stepping motor, sluggish
Steuerung/Maschine / Control/machine			
Error 3100	DAC	Maschine Steuerspannung • Kurzzeitiger Netzspannungseinbruch	• Netzspannung überprüfen
		Machine control voltage • Temporary mains voltage drop	• Check the mains voltage
Error 3102	DAC	Maschine Spannung Nähmotor • Kurzzeitiger Netzspannungseinbruch	• Netzspannung überprüfen
		Machine voltage sewing motor • Temporary mains voltage drop	• Check the mains voltage
Error 3103	DAC	Maschine Spannung Schrittmotoren • Kurzzeitiger Netzspannungseinbruch	• Netzspannung überprüfen
		Machine voltage step motors • Temporary mains voltage drop	• Check the mains voltage
Error 3107	DAC	Maschine Temperatur • Lüftungsöffnungen verschlossen • Lüftungsgitter verschmutzt	• Lüftungsöffnungen überprüfen • Lüftungsgitter reinigen
		Machine Temperature • Vent holes closed • Ventilation grid soiled	• Check the vent holes • Clean the ventilation grid
Error 3121		Druckluft fehlt, nicht ausreichend	• Druckluft aufdrehen, stabilisieren
		Lack of compressed-air, insufficient	• Turn up compressed air, stabilizing
Error 3210		Faden gerissen	• Faden wieder einfädeln
		Thread breakage	• Rethread
Error 3215		Leere Spule (Restfadenzählung)	• Volle Spule einsetzen
		Empty bobbin (Bobbin control)	• Insert full bobbin
Error 3220		Leere Spule (Restfadenzählung)	• Volle Spule einsetzen
		Empty bobbin (Bobbin control)	• Insert full bobbin

Error	Symbols	Description	Remedy
Error 3500 - 3507 3520 - 3530 3540 3545 3721 3722	Error DAC	Fehler Kommando-Interpreter / Motorsynchronisation • Interner Fehler	• Maschine aus- und wieder einschalten • Softwareupdate • Rückmeldung an DA oder Beisler Service
		Error command interpreter / motor synchronization • Internal error	• Switch the machine off/on again • Software update • Inform the DA or Beisler Service
Error 6551 - 6554 6651 - 6653 6751 - 6761	Error DAC	Fehler Oberteilposition / AD-Konverter / Prozessorfehler • Interner Fehler	• Maschine aus- und wieder einschalten • Softwareupdate • Rückmeldung an DA oder Beisler Service
		Error machine head position / AD-converter / processor error • Internal error	• Switch the machine off/on again • Software update • Inform the DA or Beisler Service
Error 6952	Error M	Fehler Schrittmotortreiber • Interner Fehler	• Maschine aus- und wieder einschalten • Softwareupdate • Rückmeldung an DA oder Beisler Service
		Error step motor driver • Internal error	• Switch the machine off/on again • Software update • Inform the DA or Beisler Service

Kommunikation / Communication			
Error 7200		Fehler bei CAN – Modul Messerbockeinheit • Kein Modul an der Adresse erkannt	• Kabel, Jumper, Spannungsversorgung überprüfen
		Failure in CAN-module Corner knife unit • No module recognized at address	• Check the cable, jumper, power supply
Error 7201		Fehler bei CAN – Modul Messerbockeinheit • Spannungsverlust	• Kabel, Jumper, Spannungsversorgung überprüfen
		Failure in CAN-module Corner knife unit • Power-failure	• Check the cable, jumper, power supply
Error 7202		Fehler bei CAN – Modul Messerbockeinheit • Zu hohe Temperatur an der SM-Endstufe	• Kabel, Jumper, Spannungsversorgung, Endstufe und Motoren überprüfen
		Failure in CAN-modules Corner knife unit • Too high temperature on the SM-output	• Check the cable, jumper, power supply, output and motor
Error 7209		Fehler bei CAN – Modul Messerbockeinheit • Falsches Modul an der Adresse erkannt	• Jumper/DIP-Schalter überprüfen
		Failure in CAN-modules Corner knife unit • Wrong module recognized at address	• Check the jumper/DIP-switch
Error 7210		Fehler bei CAN – Modul I/O-Einheit (Modul 64A/48E) • Kein Modul an der Adresse erkannt	• Kabel, Jumper, Spannungsversorgung überprüfen
		Failure in CAN-module I/O unit (module 64A/48E) • No module recognized at address	• Check the cable, jumper, power supply
Error 7211		Fehler bei CAN – Modul I/O-Einheit (Modul 64A/48E) • Spannungsverlust	• Kabel, Jumper, Spannungsversorgung überprüfen
		Failure in CAN-module I/O unit (module 64A/48E) • Power-failure	• Check the cable, jumper, power supply
Error 7215		Fehler bei CAN – Modul I/O-Einheit (Modul 64A/48E) • Ausgänge Überlast/Kurzschluss	• Ausgangskabel/-stecker überprüfen
		Failure in CAN-module I/O unit (module 64A/48E) • Output overload / shortage	• Check output cable / plug
Error 7219		Fehler bei CAN – Modul I/O-Einheit (Modul 64A/48E) • Falsches Modul an der Adresse erkannt	• Jumper/DIP-Schalter überprüfen
		Failure in CAN-module I/O unit (modul 64A/48E) • Wrong module recognized at address	• Check the jumper/DIP-switch
Error 7260		Allgemeiner Fehler bei CAN – Modulen	• Kabel überprüfen
		General failure in the CAN-modules	• Check cable

Error 7801	Warning / Error / DAC	Kommunikation Bedienfeldschnittstelle • Leitungsstörung • Kabel Bedienfeldschnittstelle defekt • kein Programm auf der DAC3-Steuerung	• Störquelle ausschalten • Kabel austauschen • DAC3-Update
		Communication Control panel interface • Cable interference • Faulty cable to the control panel interface • No porgamm on the DAC3-control	• Eliminate disturbance source • Replace the cable • DAC3-update
Error 8151 8156 - 8159	Warning / Error / DAC	Fehler IDMA • Störung • Steuerung defekt	• Maschine aus- und wieder einschalten • Steuerung austauschen
		IDMA error • Failure • Faulty control	• Switch the machine off/on again • Replace the control
Error 8152 - 8154	Warning / Error / DAC	Fehler IDMA • Interner Fehler	• Maschine aus- und wieder einschalten • Softwareupdate • Rückmeldung an DA oder Beisler Service
		IDMA error • Internal error	• Switch the machine off/on again • Software update • Inform the DA or Beisler Service
Error 8151 8155	Warning / Error / DAC	Fehler ADSP-Booten / Xilinx-Booten / Booten • Interner Fehler	• Maschine aus- und wieder einschalten • Softwareupdate • Rückmeldung an DA oder Beisler Service
		Error booting ADSP / Booting Xilinx / Booting • Internal error	• Switch the machine off/on again • Software update • Inform the DA or Beisler Service
Error 8252 8257 8258 - 8256 8254	Warning / Error / DAC	ADSP-Booten / Xilinx-Booten / Booten • Störung	• Maschine aus- und wieder einschalten
		Booting ADSP / Booting Xilinx / Booting • Failure	• Switch the machine off/on again
Error 8351	Warning / Error / DAC	Fehler Testpins	• Maschine aus- und wieder einschalten • Softwareupdate • Rückmeldung an DA oder Beisler Service
		Error testpins	• Switch the machine off/on again • Software update • Inform the DA or Beisler Service

Code	Symbols	Description	Action
Info 8400		Bedienfeld hat kein gültiges Programm für die DAC.	• Aktuelles Programm mit USB-Stick ins Bedienfeld laden.
		Control panel has invalid program for DAC	• Load actual software from USB-stick into control panel
Info 8401 8402		Bedienfeld hat kein gültiges Programm für die DAC.	• Aktuelles Programm mit USB-Stick ins Bedienfeld laden.
		Control panel has invalid program for DAC	• Load actual program from USB-stick into the control panel
Info 8403		Programm in der DAC ist nicht mehr aktuell.	• Aktuelles Programm in die DAC laden
		Program on DAC is not up-to-date	• Update with latest program version
Info 8404 - 8407		Update der DAC war fehlerhaft.	• Erneuter Update Versuch • Überprüfung Kabelverbindung • DAC austauschen
		Faulty update on DAC	• Start update again • Check cable connections • Change DAC
Info 8408		Warten auf Reset durch die DAC.	• Warten bis Neustart durchgeführt (Dauer einige Sekunden)
		Waiting for reset through DAC	• Wait until rest is accomplished (duration approx. 30 sec.)
Info 8411		Überprüfung des Programms der DAC aktiv.	• Warten bis Überprüfung durchgeführt (Dauer ca. 30 Sekunden)
		DAC program check active	• Wait until rest is accomplished (duration approx. 30 sec.)
Info 8414		Update der DAC war erfolgreich.	
		Successful update of DAC	
Error 8801 - 8805 8806 8890 8891	Error	Fehler Testpins / Signal- / Ereignisbearbeitung / Memory-Wrapper / Liste Funktionen • Interner Fehler	• Maschine aus- und wieder einschalten • Softwareupdate • Rückmeldung an DA oder Beisler Service
		Error Testpins / Signals / Event processing / Memory wrapper / List of functions • Internal error	• Switch the machine off/on again • Software update • Inform the DA or Beisler Service

System / system			
Info 9000		Referenzfahrt aktiv	
		Reminder to execute the reference run after switching on	• Push left pedal backwards
Info 9001		Eckenmesserstation ist ausgeschwenkt	• Eckenmesserstation einschwenken
		Corner-knife station is swivelled out	• Swivel corner-knife station in
Error 9001	Error / Error	Eckenmesserstation ist während des Nähablaufs ausgeschwenkt. Reset Pedal betätigen, anschliessend fährt der Transportschlitten nach hinten und starten mit dem Ablauf.	• Eckenmesserstation - Befestigung überprüfen/einstellen
		Corner-knife station swivelled out during sewing. Push the left pedal backwards: the feed carriages moves backwards and a reference run is executed	• Check/adjust corner-knife station locking device
Info 9002		Faltstation ist ausgeschwenkt	• Faltstation einschwenken
		Folder station is swivelled out	• Swivel folder station in
Error 9002	Error / Error	Faltstation ist während des Nähablaufs ausgeschwenkt. Reset Pedal betätigen, anschliessend fährt der Transportschlitten nach hinten und starten mit dem Ablauf	• Faltstation – Befestigung überprüfen/einstellen
		Folder station swivelled out during sewing. Push the left pedal backwards: the feed carriage moves backwards and a reference run is executed	• Check/adjust the fastening of the folder station
Info 9003		Falsche Nadelstellung	• Handrad manuell in Fadenhebelhochstellung drehen
		Wrong needle position	• Turn thread take-up lever in upper position
Error 9005	Error	Warten auf Reset	• Betätigen des Reset-Schalters
		Waiting for reset	• Push reset button
Error 9006	Error	Reset-Schalter ist betätigt	• Lösen des Reset-Schalters
		Reset-switch is activated	• Unlock reset button
Info 9007		Einstellprogramm aktiv	• Fortsetzen des Ablaufs nach Betätigung des Start-Pedals.
		Setting programm is active	• Resume of downpipe after actuation of start pedal

Fehlermeldungen/Betriebsanzeigen Beisler 100-68
Error massages/Operation display Beisler 100-68

Für DAC3 Programm-Version V0.50, Datum 21.05.07
For DAC3 program-version VO.50, Datum 21.05.07

Code		Beschreibung / Description	Maßnahme / Action
Info 9013		Band fehlt	• Band einlegen
		Tape missing	• Insert tape
Info 9016		Naht nicht aktiv	• Naht auswählen • anderes Nahtprogramm wählen
		Seam inactive	• Select seam • Select other seam program
Error 9601		Reset Pedal wurde während des Nähablaufes betätigt	• Zum Auflösen muss das Reset-Pedal noch einmal betätigt werden. Transportklammer fährt anschliessend in die hintere Position
		Left pedal pushed backwards during sewing	• To clear this error, operate the pedal again; the feed clamp then moves to its rear position
Info 9604		Lichtschranke (S10) für Nähgutentnahme nicht aktiv	• Lichtschranke (S10) für Nähgutentnahme einstellen
		Light barrier (s10) for material removal not active	• Adjust the light barrier (s10) for material removal
Error 9700		Faltstempel nicht oben	• Einstellung Faltstempel korrigieren (mechanische Kollision; Schalter überprüfen)
		Folder not up	• Correct the folder setting (mechanical impact; check switch S17)
Error 9701		Faltstempel nicht unten	• Einstellung Faltstempel korrigieren (mechanische Kollision; Schalter prüfen)
		Folder not down	• Correct the folder setting (mechanical impact; check switch S17)
Error 9705		Eckenmesser Nahtanfang nicht unten	• Einstellung Eckenmesser Nahtanfang korrigieren (mechanische Kollision; Schalter prüfen)
		Corner knives seam beginning not down	• Correct adjustment of corner knives “seam start” (mechanical collision, check switch)
Error 9706		Eckenmesser Nahtende nicht unten	• Einstellung Eckenmesser Nahtende korrigieren (mechanische Kollision; Schalter prüfen)
		Corner knives seam end not down	• Correct adjustment of corner knives “seam end” (mechanical collision, check switch)
Error 9707		Reissverschlussschere nicht unten	• Einstellung Reissverschlussschere korrigieren (mechanische Kollision; Schalter prüfen)
		Zipper scissors not down	• Correct adjustment of zipper cutting scissors • (mechanical collision, check switch)
Error 9708		Reissverschlussschere nicht oben	• Einstellung Reissverschlussschere korrigieren (mechanische Kollision; Schalter prüfen)
		Zipper scissors not up	• Correct adjustment of zipper cutting scissors (mechanical collision, check switch)
Error 9709		Stempel (Niederhalter) nicht oben	• Einstellung Stempel (Niederhalter) korrigieren (mechanische Kollision; Schalter prüfen)
		Downholder not up	• Check adjustment of piston (downholder)

Code	Symbols	Meldung / Message	Abhilfe / Remedy
Error 9710		Sensor Klammer vorn (S5) nicht erreicht	• Einstellung Sensor Klammer vorn korrigieren (mechanische Kollision; Schalter prüfen)
		Limit switch for feed clamp active	• Check material feed and limit switch S101
Info 9720		Fehler bei der Pattenabtastung mit Lichtschranke	• Reflexfolie kontrollieren; Ausrichtung der Lichtschranken prüfen
		Error at the light barrier for flap scanning	• Check the reflecting foil; check the alignment of the light barriers
Info 9721		Patte wurde vor dem vorderen Anlegepunkt angelegt	• Patte korrekt einlegen
		Flap has been positioned in front of the front positioning point	• Position the flap correctly
Info 9722		Patte liegt über den maximalen Nähbereich hinaus (hinter dem hinteren Anlegepunkt)	• Pattengröße kontrollieren; Patte korrekt einlegen
		Flap protrudes from the maximum sewing area (behind the rear positioning point)	• Check the flap size; position the flap correctly
Info 9723		Flusen am Pattenanfang	• Patten mit glatten Kanten einlegen; Reflexfolie kontrollieren
		Fluff at the flap beginning	• Feed flaps with smooth edges; check the reflecting foil
Info 9726		Patte zu groß oder Reflexfolie verschmutzt bzw. defekt	• Pattengröße und Reflexfolie kontrollieren
		Flap too large or reflecting foil dirty or faulty	• Check the flap size and reflecting foil
Info 9727		Anhaltestrecke für die Pattenschräge nicht ausreichend	• Einschubgeschwindigkeit verringern
		Stop section insufficient fort he flap angle	• Reduce the slide-in speed
Info 9800	Error	Mittelmesser nicht betriebsbereit	• Kabel überprüfen
		Center knife not ready for use	• Check cable
Info 9810	Error	Ausroller nicht betriebsbereit	• Kabel überprüfen
		Smoother not ready for use	• Check cable
Error 9900	Error MP	Defekte Maschinenparameter (Checksummenfehler)	• Maschinenparameter neu initialisieren (Service); • Maschinenparameter einstellen oder vom USB-Stick einlesen
		Defective machine parameters (Checksum error)	• Re-initialize machine parameters (test program); • Set machine parameters or read them from the dongle
Error 9901	Error Seq	Defekte Taschenfolgen (Checksummenfehler)	• Taschenfolgen neu initialisieren (Service); • Taschenfolgen einstellen oder vom USB-Stick einlesen
		Defective pocket sequences (Checksum error)	• Re-initialize pocket sequences (test program); • Set pocket sequences or read them from the dongle

Error 9902	Error PP	Defekte Taschenprogramme (Checksummenfehler)	• defekte Taschenprogramme initialisieren (Service); • Taschenprogramme einstellen oder vom USB-Stick einlesen
		Defective pocket programs (Checksum error)	• Re-initialize the defective pocket programs (test program); • Set pocket programs or read them from the dongle

* Bei häufigem Auftreten der Fehleranzeige mit dem Servicepersonal in Verbindung setzen.